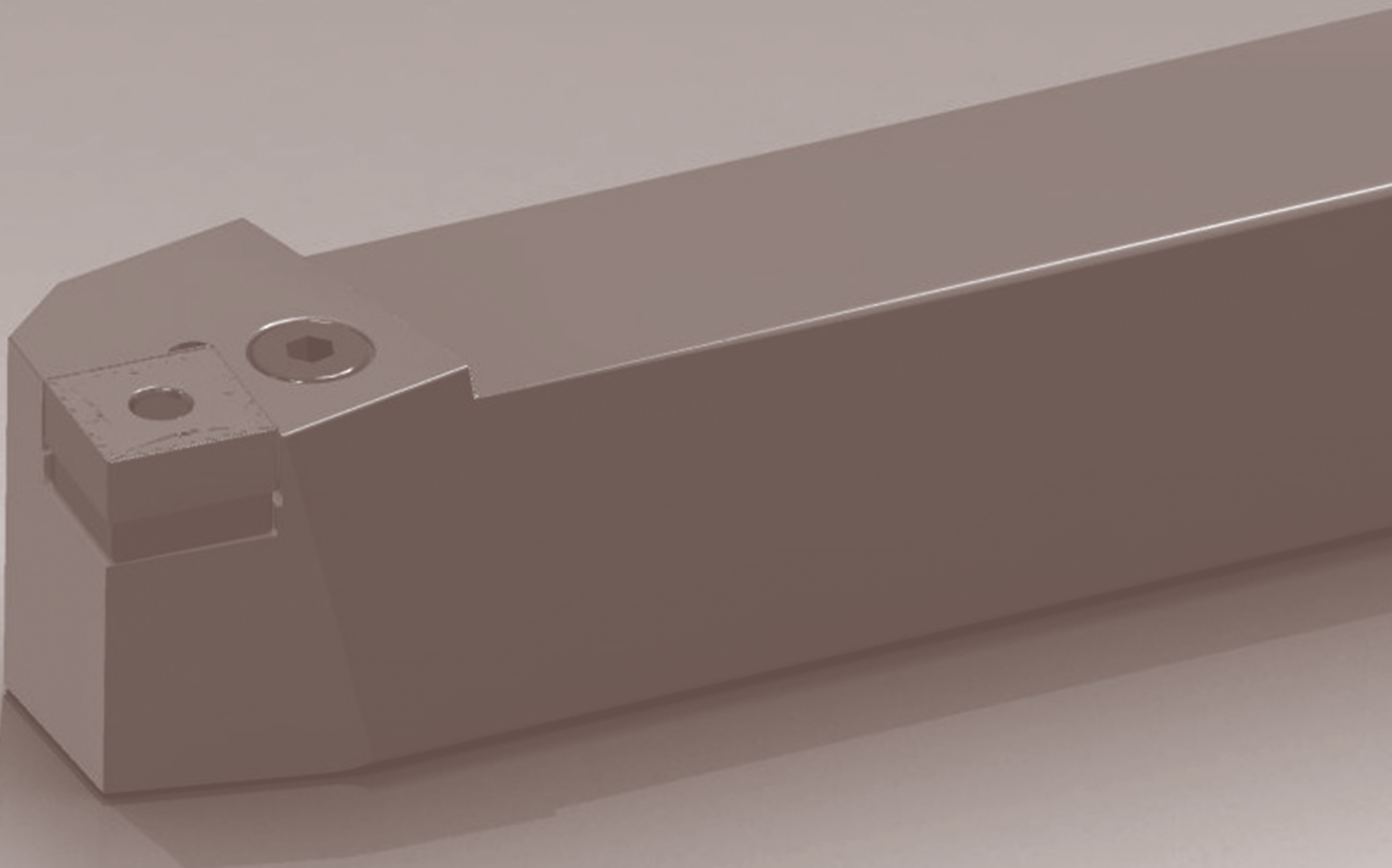




ОАО "Киржачский инструментальный завод"

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ
с механическим
креплением
твердосплавных
пластин**

www.oaokiz.ru



ОАО «КИРЖАЧСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД»

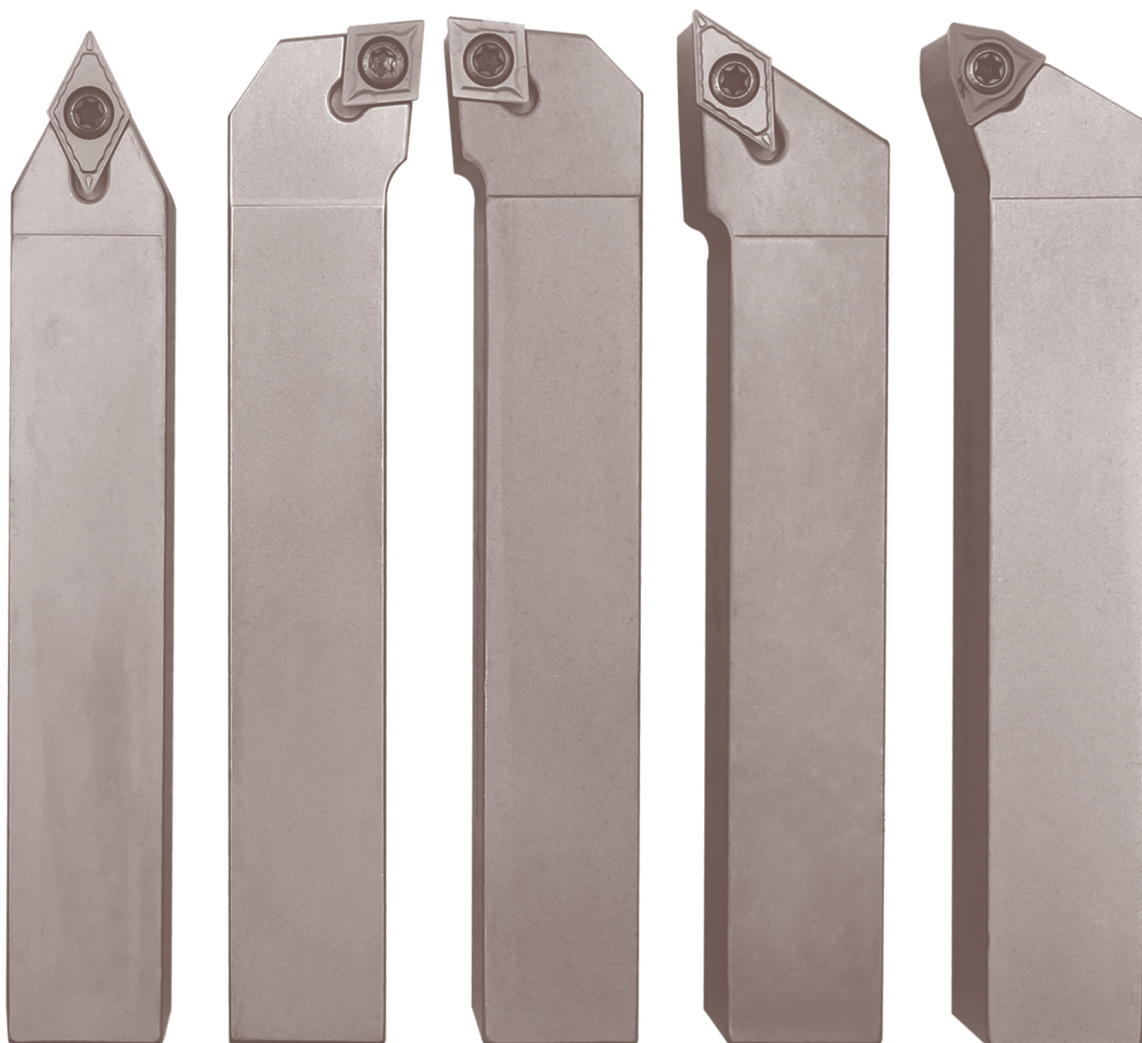
Мы занимаемся разработкой и изготовлением металлорежущего инструмента с 1934 года. Уже более 80 лет мы накапливаем опыт производства токарных резцов, которые позволяют достичь эффективности производственного процесса.

Мы экспериментируем с новыми идеями, занимаемся изобретательством и выводим на рынок новые продукты потому, что понимаем потребности наших клиентов и это основа нашего превосходства над конкурентами.

Сотни конструктивных решений для отрезки, наружного точения, для обработки отверстий и нарезания резьбы доступны для заказа у одного поставщика.

Прибавьте к этому широкие возможности изготовления специальных конструкций по чертежам или эскизам, и Вы гарантировано получите именно тот инструмент, который Вам необходим!

Киржачский инструментальный завод

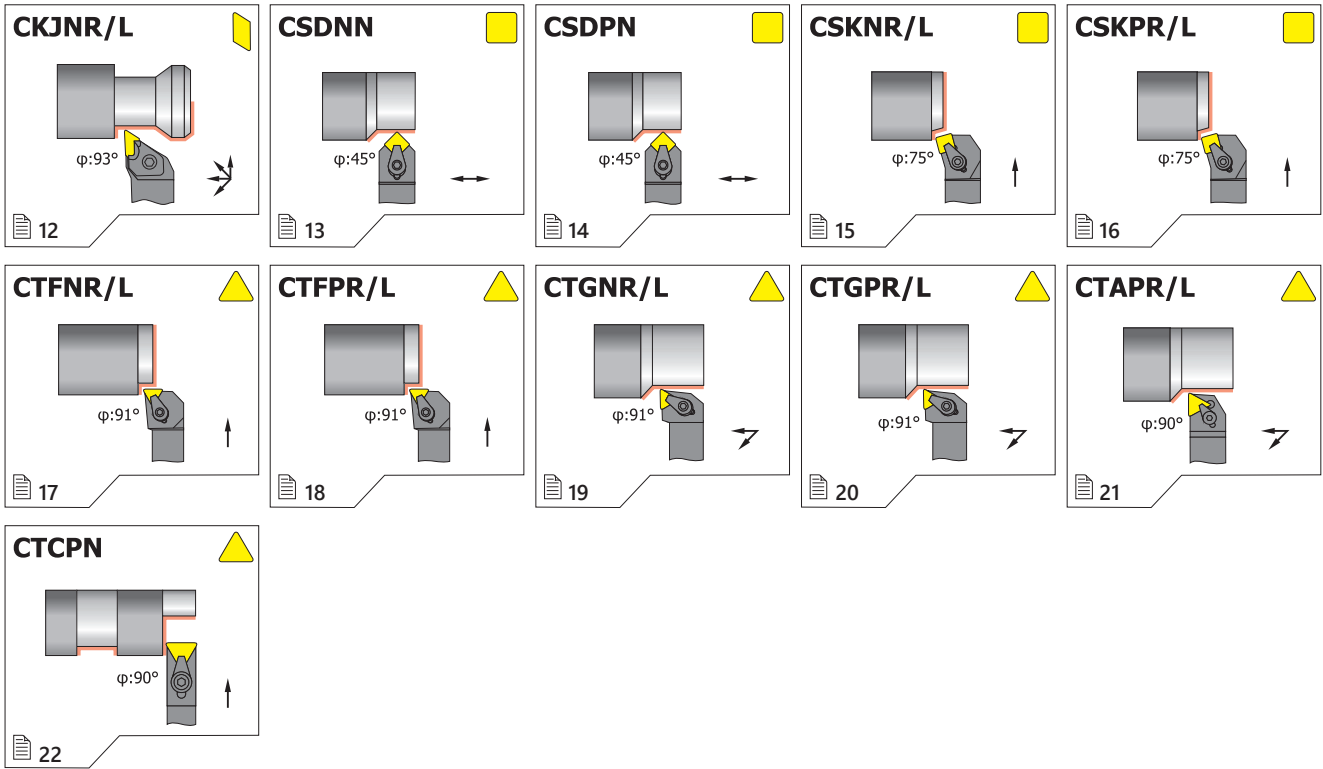


ОГЛАВЛЕНИЕ

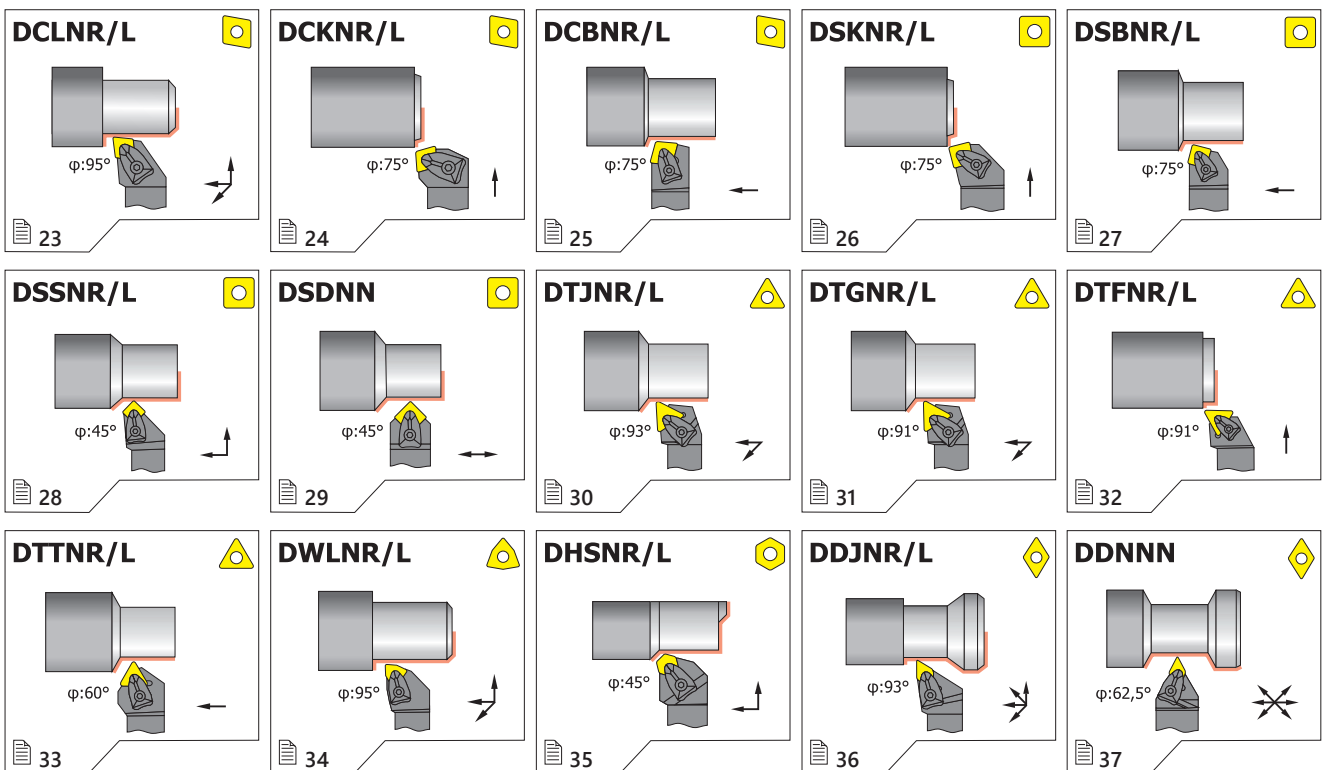
Державки для наружной обработки.....	10
Державки для внутренней обработки	72
Техническая информация.....	95

АССОРТИМЕНТ ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

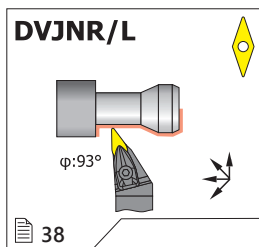
Прижим прихватом сверху «С»



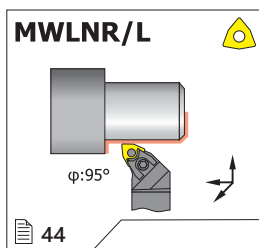
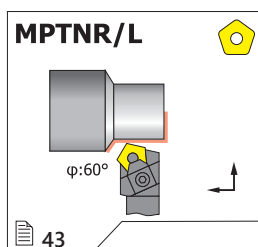
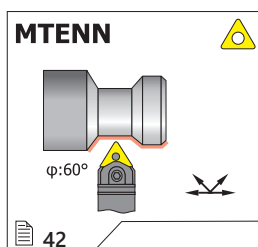
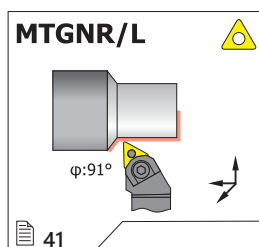
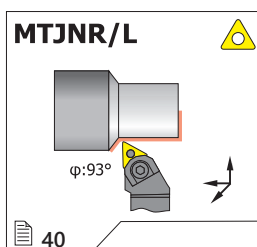
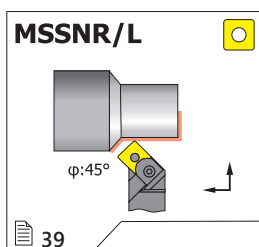
Прижим повышенной жёсткости «D»



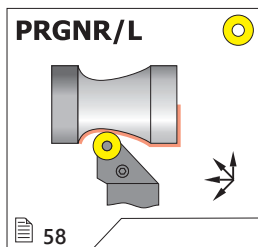
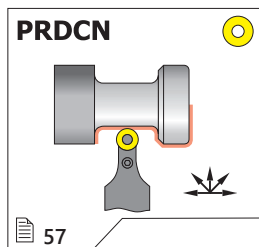
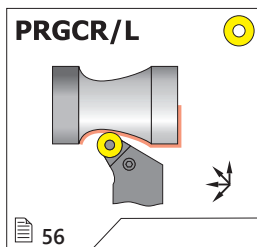
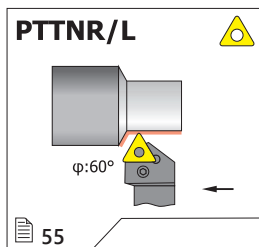
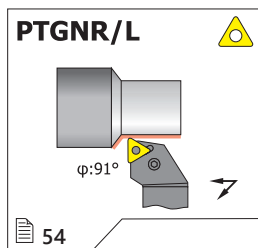
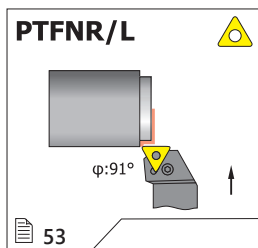
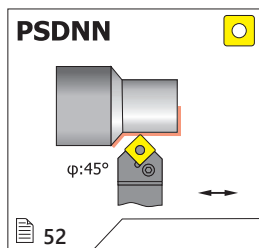
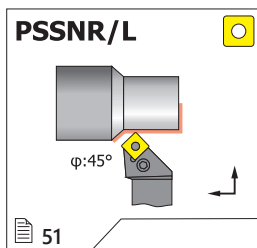
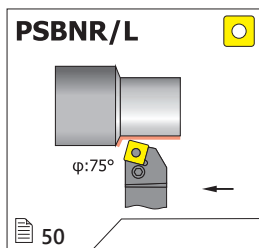
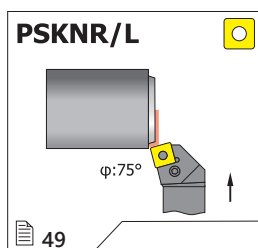
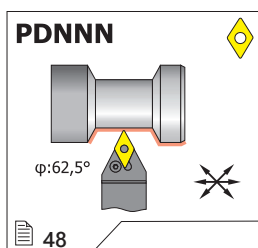
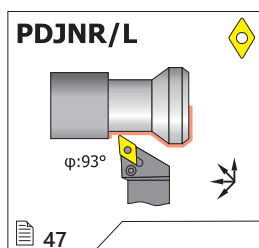
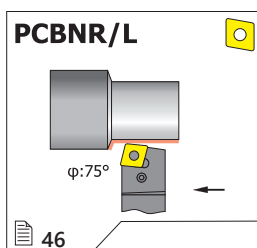
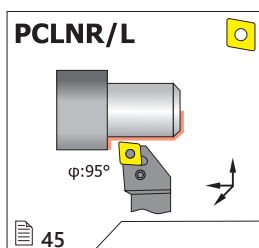
АССОРТИМЕНТ ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ



Прижим клин-прихватом «М»



Прижим рычагом за отверстие «Р»



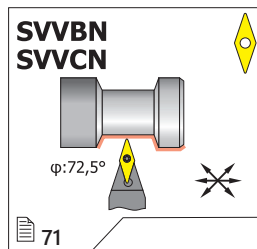
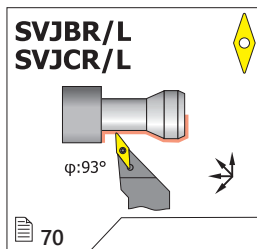
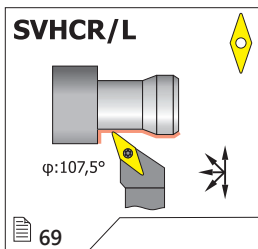
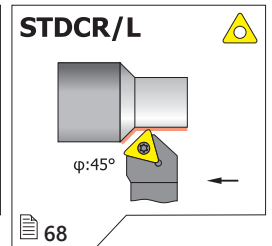
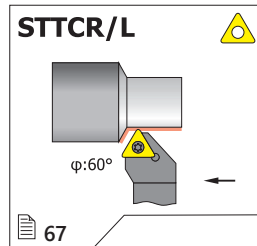
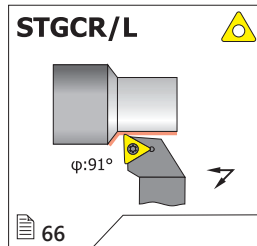
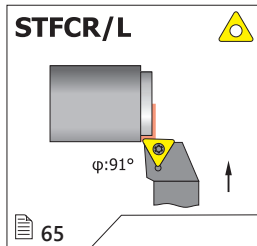
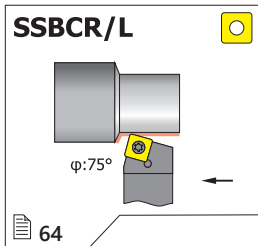
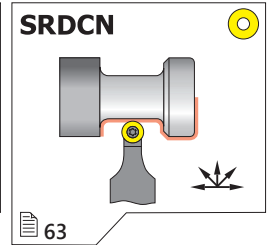
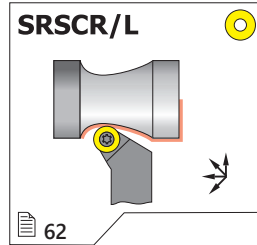
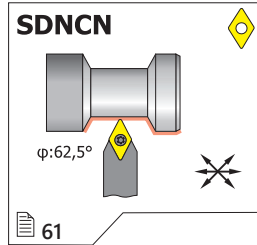
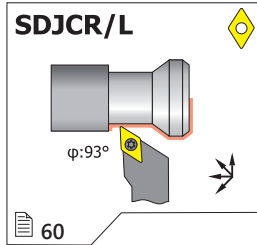
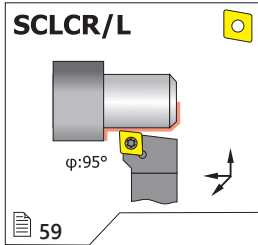
Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

АССОРТИМЕНТ ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

Крепление пластин винтом «S»



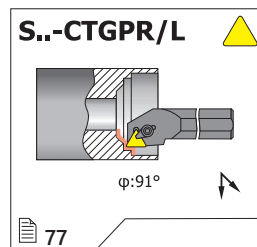
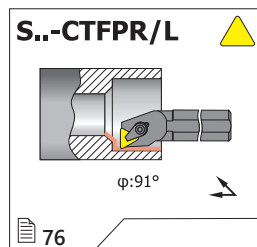
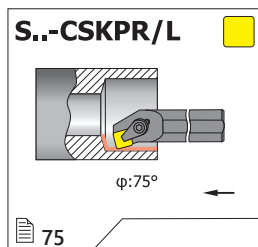
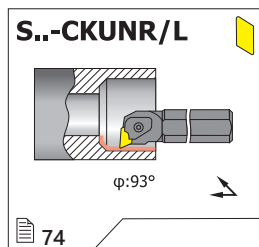
Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

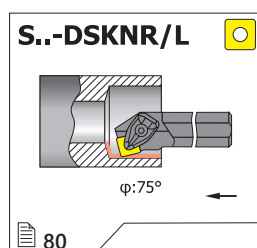
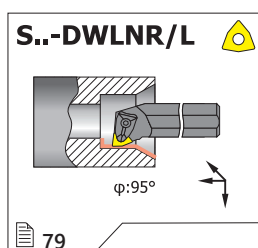
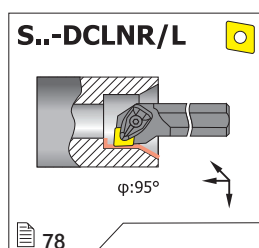
Техническая информация

АССОРТИМЕНТ ДЕРЖАВОК ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ

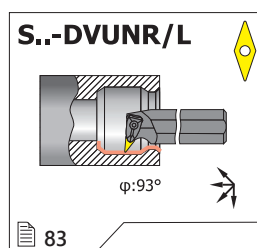
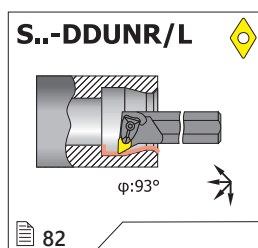
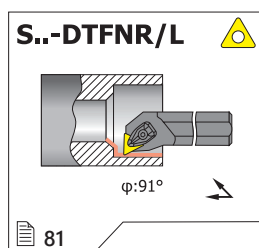
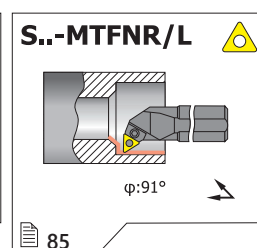
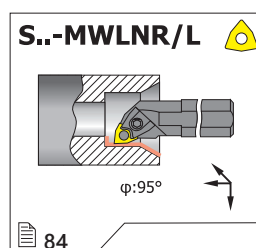
Прижим прихватом сверху «С»



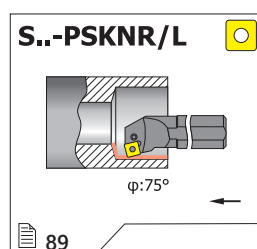
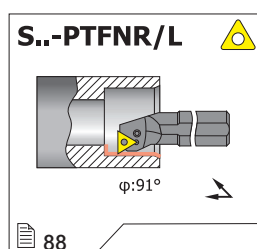
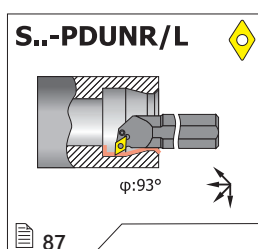
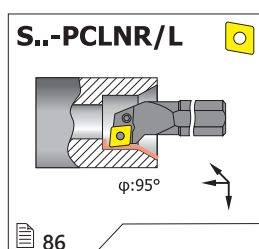
Прижим повышенной жёсткости «D»



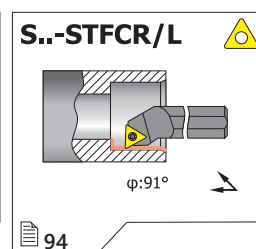
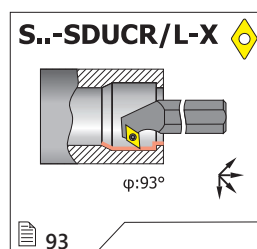
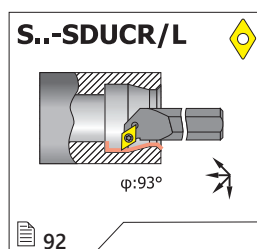
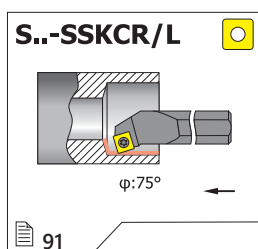
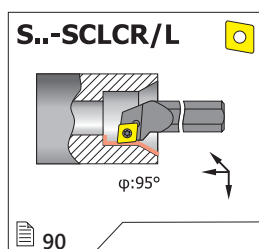
Прижим клин-прихватом «М»



Прижим рычагом за отверстие «P»



Крепление пластин винтом «S»



Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ ПО ГРУППАМ

Группа по ISO	Характеристики материала	Марки сталей и сплавов по ГОСТ
Р	Углеродистые стали	
	C= 0,10 - 0,25 %	Ст0, Ст1, Ст2, Ст3, 05кп, 08кп, 08пс, 08, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20, 25, 15Г, 20Г, 25Г, 10Г2, 09Г2, 09Г2С, А11, А12, А20, АС14, 14Г2АФ, 18Г2АФ, 10ХСНД, 15ХСНД, электротехнические: Э12, Э10, Э8
	C= 0,25 - 0,55 %	Ст4, Ст 5, Ст6, 30, 35, 30Г, 40, 45, 40Г, 45Г, 4 7ГТ, 50, А30, А35, А40, А40Г, А35Е, А45Е, АС40, АС35Г2, АС40Г2
	C= 0,55 - 0,80 %	55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 60Г, 65Г, 70Г, У7А, УВА, У9А, У10А, У11А, У12А, У13А, 80С
	Легированные стали	
		15Х, 20Х, 18ХГ, 15ХФ, 20ХФ, 12ГН2МФАЮ, 20ХН, 12ХН2, 12ХН3А, 20ХН3А, 12Х2Н4А, 20Х2Н4А, 14Х2Н3МА, 18Х2Н4МА, 20ХН2М, 15Н2М, 20Н2М15ХМ, 20ХМ, 18ХГТ, 25ХГТ, 25ХГМ, 30ХГТ, 20ХГР, 27ХГР, 20ХНР, 20ХГНР, 15ХГН2ТА, 20ХГНТР, 15Х2ГН2ТА, 30Г2, 35Г2, 40Г2, 45Г2, 50Г2, 30Х, 35Х, 38ХА, 40Х, 45Х, 50Х, 30ХРА, 33ХС, 38ХС, 40ХС, 20ХГСА, 25ХГСА, 30ХГСА, 35ХГСА, 30ХМА, 35ХМ, 38ХМ, 40ХФА, 40ХГТР, 40ХН, 45ХН, 50ХН, 30ХН3А, 38ХГН, 30ХГСН2А, 30ХН2МА, 38Х2Н2МА, 40ХН2МА, 40Х2Н2МА, 25Х2Н4МА, 20ХН4ФА, 45ХН2МФА, 20Х3ВМФ, 30Х3МФ, 38ХН3МФА, 36Х2Н2МФА, 34ХН1МА, АС12ХН, АС12ХН, АС14ХГН, АС19ХГН, АС20ХГНМ, АС30ХМ, АС38ХГМ, АС40ХГНМ, 55С2А, 60С2А, 70С3А, 50ХГА, 55ХГР, 50ХФА, 50ХГФА, 60С2ХА, 70С2ХА, 60С2ХФА, 65С2ВА, 60С2Н2А
	Шарикоподшипниковые стали	
		ШХ4, ШХ15, ШХ15ГС, ШХ4РП
	Электротехнические стали	
		3310-3360(3411-3425), 2011-2412
	Высоколегированные и инструментальные стали	
	После отжига	Х12М, Х6ВФ, 7ХГ2ВМ, 6Х6В3МФС, 5ХНМ, 5ХНВ, 4Х3ВМФ, 4Х5В2ФС, 3Х2В8Ф, 11ХФ, 13Х, ХВГ
	С повышенной твёрдостью	ХСВГ, 9ХС, Х, В2Ф, Р18, Р9, Р6М5, Р18К5Ф2, Р9К5, Р6М5К5, Р2АМ9К5, 11Р3АМ3Ф2, Р12Ф3
	Стальное литьё	
	Не легированное	15Л, 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 40Л, 45Л, 50Л, 55Л, У8Л
	Низколегированное, до 5%	20ГЛ, 35ГЛ, 30ГСЛ, 20ГФЛ, 30ХГСФЛ, 45ФЛ, 30ХНМЛ, 23ХГС2МФЛ, 20Х5МЛ
	Высоколегированное, свыше 5%	10Х13Л, 15Х13Л, 20Х13Л, 5Х14НДЛ, 10Х14НДЛ, 20Х8ВЛ
	Марганцовистая и броневая стали	
		Г12, 10Г2А, 12Г2А, 110Г13Л

КЛАССИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ ПО ГРУППАМ

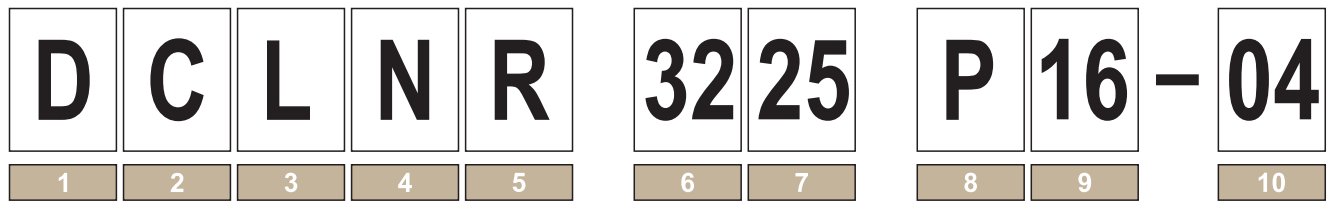
Группа по ISO	Характеристики материала	Марки сталей и сплавов по ГОСТ
M	Нержавеющие стали	
	Ферритная, Мартенситная	08X13, 12X13, 20X13, 30X13, 40X13, 14X17H2, 12X17, 15X25T, 40X9C2Л, 95X18
	Теплостойкие и мартенситно стареющие	11X11H2B2MФ, X5H12K3M7T, H18K9M5T, H12K8M4Г2, H10X11M2T, H9X12Д2ТБ, 30X9H8M4Г2C2, 25H25M4Г1 (TRIP или ПНП), 04X11H9M2Д2ТЮ (ЭП832), 03H17K10B10MT-ВД (ЭП836-ВД), 03H18K9M5T-ВД (ЭП637-ВД), ЧС4-ВИ, ЧС5-ВИ
	Аустенитная	12X18H10T, 17X18H9, 06X18H11, 10X14АГ15, 10X14Г14Н4Т (ЭИ711), 12X17Г9АН4, (ЭИ878), 20X13H4Г9 (ЭИ100), 08X10H20T2, 09X16H4Б (ЭП56)
	Аустенитная, литевая	30X24H12СЛ, 40X24H12СЛ, 35X23H7СЛ, 12X18H9ТЛ, 10X18H11БЛ, 12X18H12M3ТЛ, 55X18Г14С2ТЛ, 45Г13H3ЮЛ, 15X18H2286M2Л, 20X21H4688Л, 31X19H9MB5ТЛ, 10X17H10Г4МБЛ, 08X17H3485Т3Ю2Л
K	Чугуны	
	Серый ферритного класса	СЧ10, СЧ15, СЧ18, АЧС-3
	Серый перлитного класса	СЧ21, СЧ24, СЧ25, СЧ30, СЧ35, АЧС-1, АЧС-2
	Высокопрочный ферритного класса	ВЧ35, ВЧ40, ВЧ45
	Высокопрочный перлитного класса	ВЧ50, ВЧ60 ВЧ70, ВЧ80, ВЧ100
	Ковкий чугун	Ферритный: КЧ37-12, КЧ35-10, КЧ30-6, КЧ33-8, АЧК-1 Перлитный: КЧ50-5, КЧ55-4
N	Алюминиевые сплавы	
	Алюминий чистый	A999-A95, A85, A7-A0, АД1, АД0
	Деформируемые	Амц, Амг2, Амг3, Амг5, Амг6, АД31, Д1, Д16, АК4, АК6, АК8, 895
	Литейные	АЛ3, АЛ5, АЛ32, АК52М, АЛ8, АЛ23, АЛ23-1, АЛ27, АЛ27-1, АЛ28, АЛ7, АЛ19, АЛ33, ВАЛ10, АЛ1, АЛ21, АЛ24
	Силумины Si более 8%	АЛ2, АЛ4, АЛ9, АЛ34
	Медь и сплавы на ее основе	
	Латунь	ЛС59-1, ЛС60-1, ЛС64-2, ЛС74-3, ЛС63-3, ЛЖС58-1-1 (>1 % Рь) Л96, Л90, Л85, Л70, Л68, Л63, Л60 (<1 % Рь)
	Бронза	БрОЦС4-4-4, БрО6Ц6С3 (>1% Рь), БрОФ6, БрАЖНЮ-4-4 (<1% Рь)
S	Титановые сплавы	
	Технически чистый титан	BT1-00, BT1-0, BT1Л
	альфа сплавы	BT3-1, BT3-ЛЛ, BT4, BT5, BT5-1, OT4
	Сплавы альфа+бета	BT6, BTС6, BT6Л, BT9Л, BT14, BT14Л, BT20, BT21Л
	Жаропрочные сплавы	
	На основе Fe	ХН38ВТ (ЭИ703), ХН28МАБ (ЭП126), 36ХНТЮ (ЭИ702), ХН35ВТЮ (ЭИ787), ХН32Т, ЭП99
На основе Ni	ХН608 (ВЖ98, ЭИ868), ХН77ТЮ (ЭИ437), ХН72МВКЮ (ЭИ867), ХН60МВТЮ (ЭП487), ХН82ТЮМВ (ЭП460), ВЖ36-Л2, АНВ-300, ЖС6К, ЖСЗДК	
На основе Со	Сплавы зарубежного производства: Inconel 600, 601, 604, 625	
H	Твёрдые материалы	
	Закалённая сталь	Термообработанные стали
	Отбелённый чугун	ЧХ16, ЧХ28, ЧХ32, ЧН15Д7, ЧН15Д3Ш, ЧН19Х3Ш, ЧН11Г7Ш, ЧС13, ЧС15, ЧС17

Державки для наружной обработки

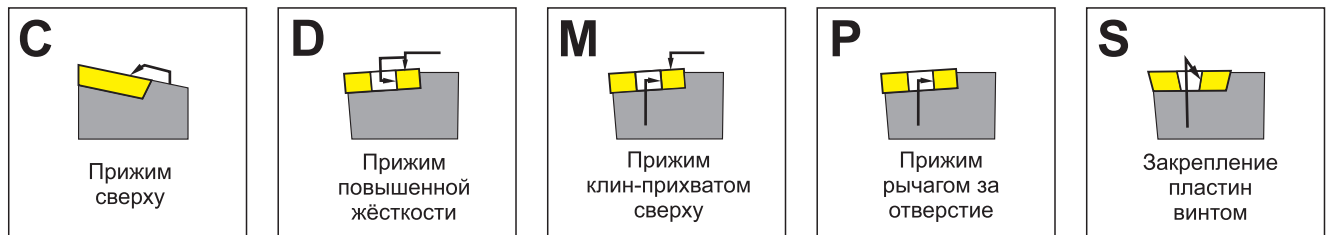
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

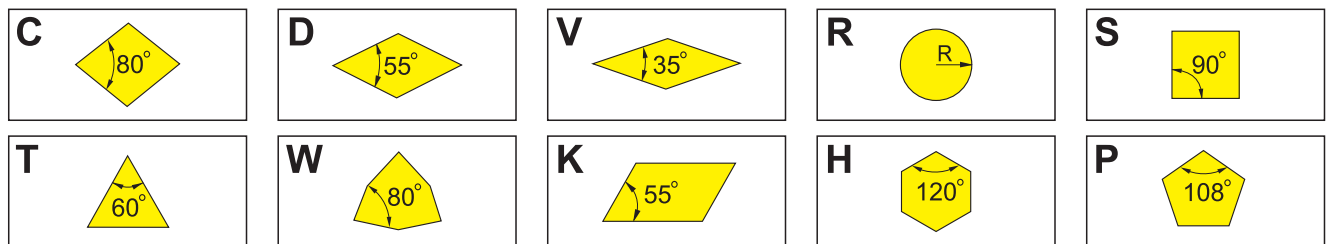
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО ISO ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ



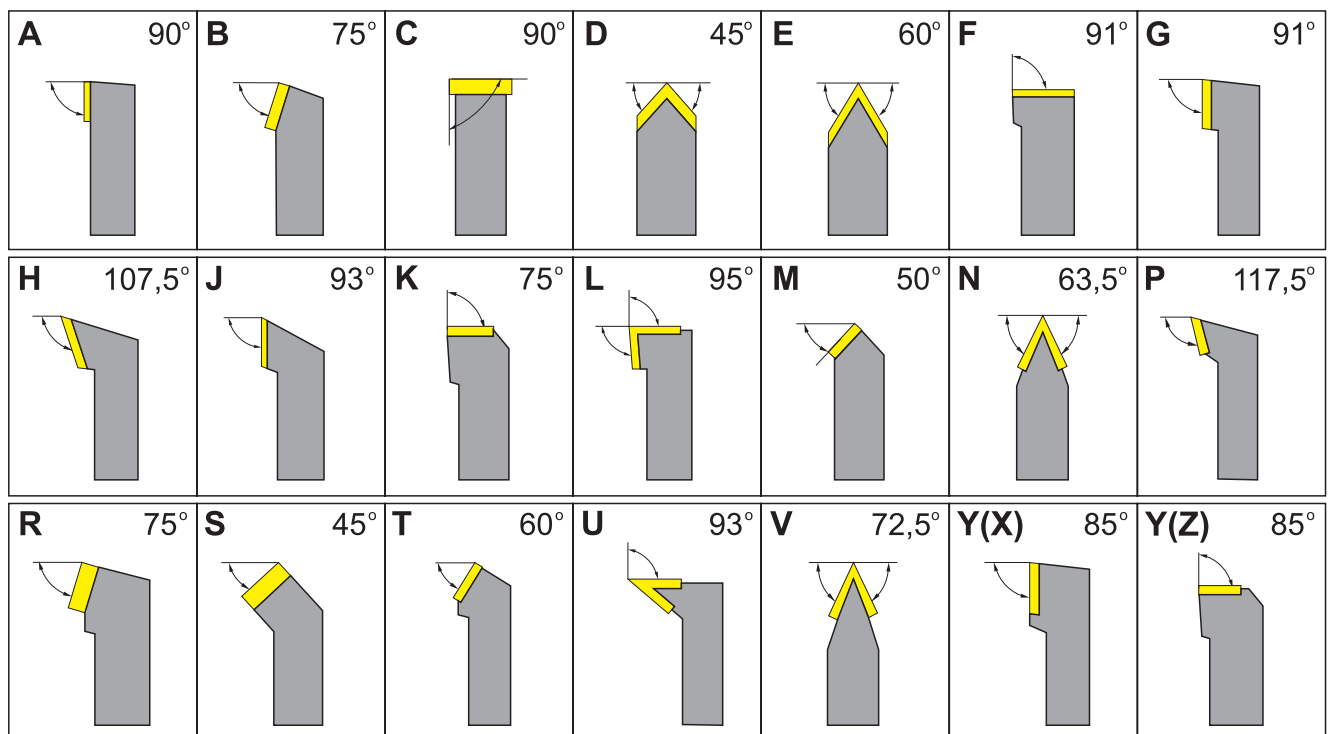
1 СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ

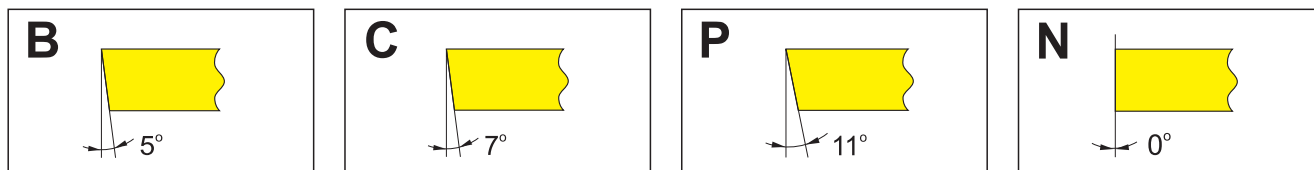
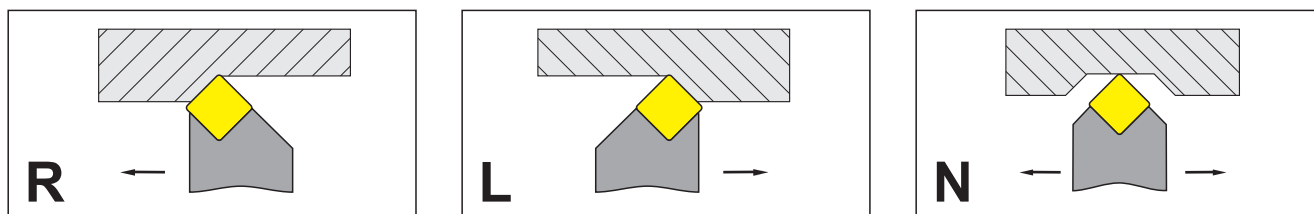


2 ФОРМА ПЛАСТИНЫ



3 ГЛАВНЫЙ УГОЛ В ПЛАНЕ



4 ЗАДНИЙ УГОЛ ПЛАСТИНЫ

5 НАПРАВЛЕНИЕ РЕЗАНИЯ

6 ВЫСОТА ДЕРЖАВКИ h, мм

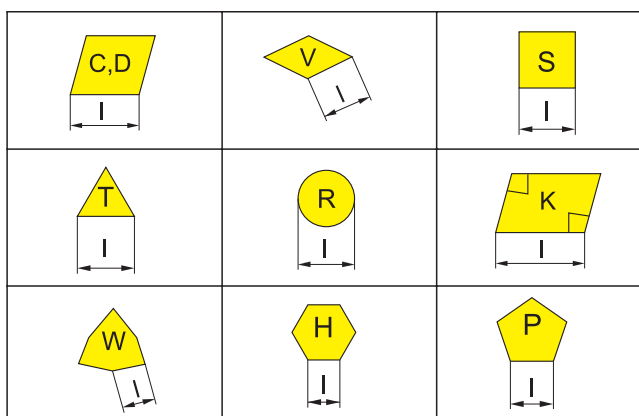
	10
	16
	20
	25
	32
	40
	50
	60

7 ШИРИНА ДЕРЖАВКИ b, мм

	10
	16
	20
	25
	32
	40
	50
	60

8 ДЛИНА ДЕРЖАВКИ L, мм

	A	32
	B	40
	C	50
	D	60
	E	70
	F	80
	G	90
	H	100
	J	110
	K	125
	L	140
	M	150
	N	160
	P	170
	Q	180
	R	200
	S	250
	T	300
	U	350
	V	400
W	450	
Y	500	
X	Специальная	

9 ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

10 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

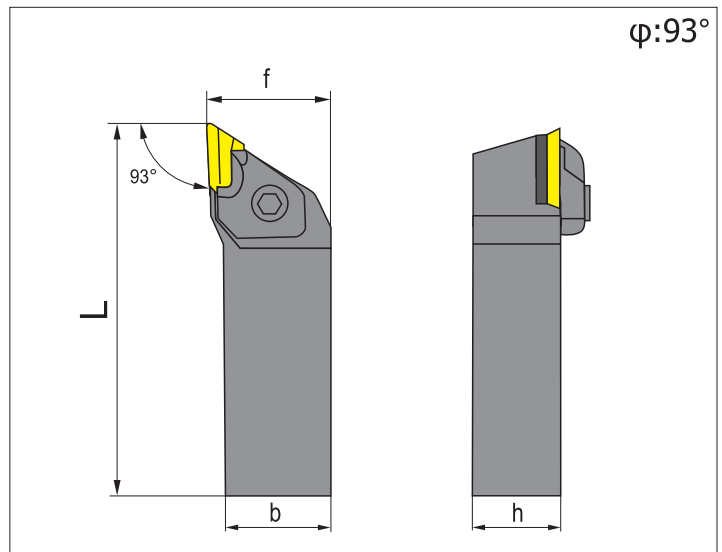
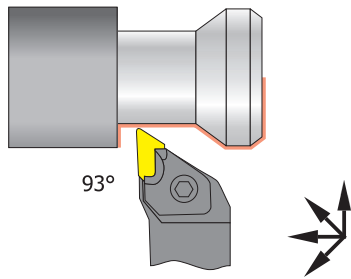
03	Режущая пластина 3, 18 мм
04	Режущая пластина 4, 76 мм
06	Режущая пластина 6, 35 мм
07	Режущая пластина 7, 93 мм
09	Режущая пластина 9, 52 мм

C - в державке применяется стружколомающая пластина

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

СКJNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

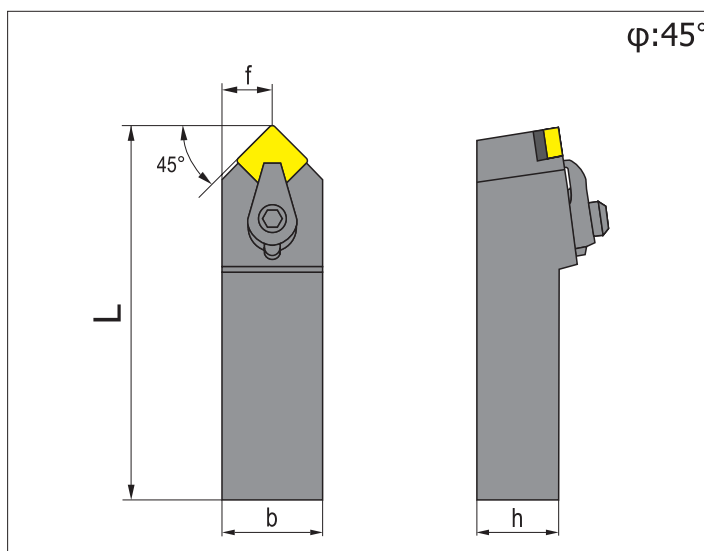
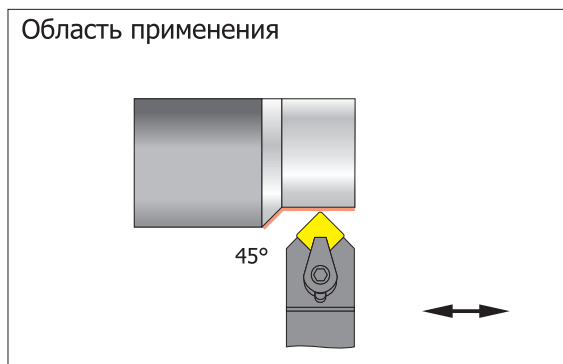
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
СКJNR/L 2525 M16	KNUX-1604 ..	32	25	25	150
СКJNR/L 3225 P16		32	32	25	170
СКJNR/L 2525 M17	KNUX-1704 ..	32	25	25	150
СКJNR/L 3225 P17		32	32	25	170
СКJNR/L 2525 M19	KNUX-1906 ..	32	25	25	150
СКJNR/L 3225 P19		32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
KNUX 1604 .. R11	OKN-1604-R	STK	CKR16	BCM6x20	KS4
KNUX 1604 .. L 11	OKN-1604-L	STK	CKL16	BCM6x20	KS4
KNUX 1704 .. R ..	OKN-1704-R	STK	CKR	BM8x30	KS6
KNUX 1704 .. L ..	OKN-1704-L	STK	CKL	BM8x30	KS6
KNUX 1906 .. R ..	OKN-1904-R	STK	CKR	BM8x30	KS6
KNUX 1906 .. L ..	OKN-1904-L	STK	CKL	BM8x30	KS6

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CSDNN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CSDNN 1616 H09	SN.. N-0903 ..	8	16	16	100
CSDNN 2020 K12-03	SN.. N-1203 ..	10	20	20	125
CSDNN 2525 M12-03		12.5	25	25	150
CSDNN 2020 K12-04	SN.. N-1204 ..	10	20	20	125
CSDNN 2525 M12-04		12.5	25	25	150
CSDNN 3225 P12-04		12.5	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
SN .. N-0903 ..	OSN-0903	STK	C1	C1-1	BCM5	KS2.5	2009-1001
SN .. N-1203 ..	OSN-1204	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002
SN .. N-1204 ..	OSN-1203	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CSDNN 2525 M12-04C

Державки для наружной обработки

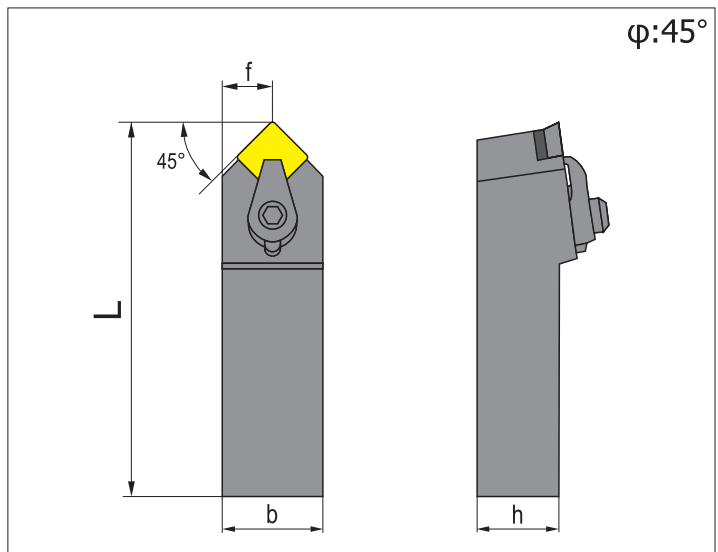
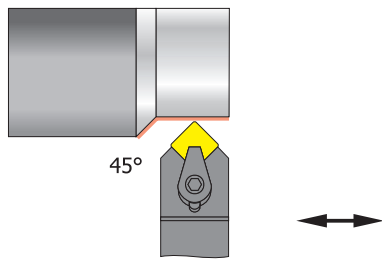
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CSDPN

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CSDPN 1616 H09	SP...-0903 ..	8	16	16	100
CSDPN 2020 K12-03	SP...-1203 ..	10	20	20	125
CSDPN 2525 M 12-03		12.5	25	25	150
CSDPN 2020 K12-04	SP...-1204 ..	10	20	20	125
CSDPN 2525 M 12-04		12.5	25	25	150
CSDPN 3225 P12-04		12.5	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

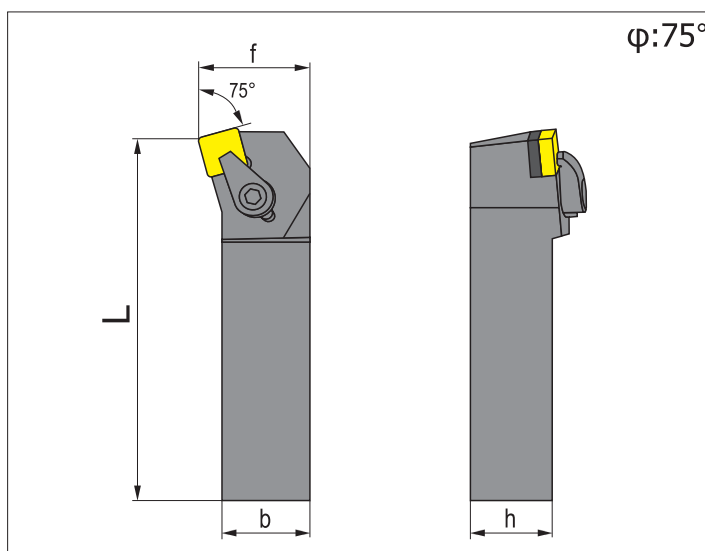
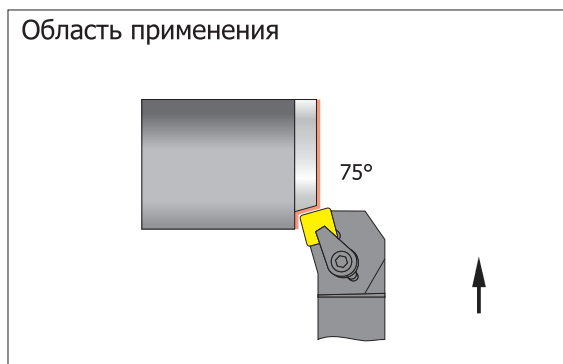
Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
SP...-0903..	OSP-0903	STK	C1	C1-1	BCM5	KS2.5	2009-1001
SP...-1203..	OSP-1204	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002
SP...-1204..	OSP-1203	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CSDNN 2525 M12-04C

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CSKNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CSKNR/L 1616 H9		20	16	16	100
CSKNR/L 2020 K12-03	SN.. N-1203 ..	25	20	20	125
CSKNR/L 2525 M12-03		32	25	25	150
CSKNR/L 2020 K12-04	SN .. N-1204 ..	25	20	20	125
CSKNR/L 2525 M12-04		32	25	25	150
CSKNR/L 3225 P12-04		32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
SN .. N-0903 ..	OSN-0903	STK	C1	C1-1	BCM5	KS2.5	2009-1001
SN .. N-1203 ..	OSN-1204	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002
SN .. N-1204 ..	OSN-1203	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CSDNN 2525 M12-04C

Державки для наружной обработки

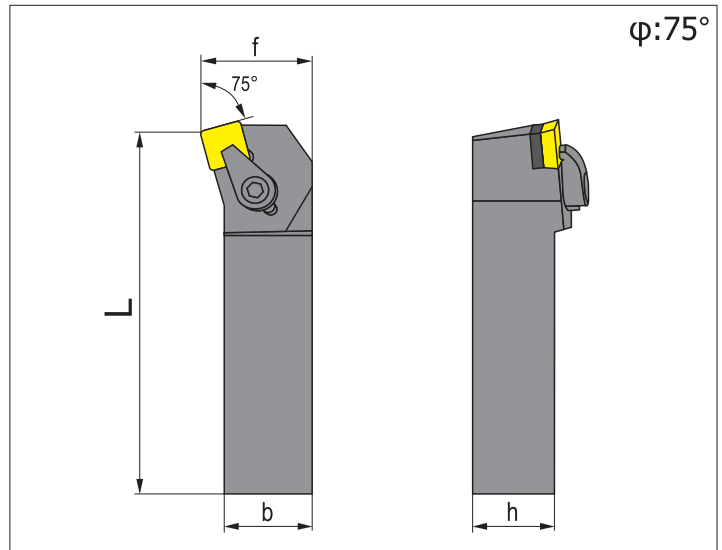
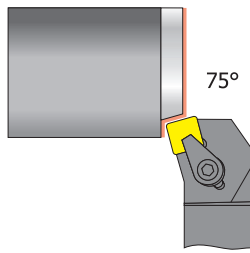
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CSKPR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CSKPR/L 2525 M12-03	SP...-1203..	32	25	25	150
CSKPR/L 2525 M 12-04	SP...-1204..	32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

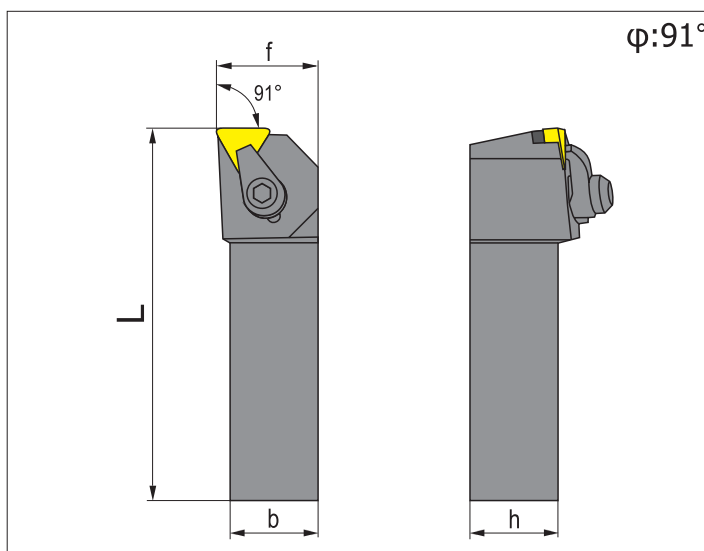
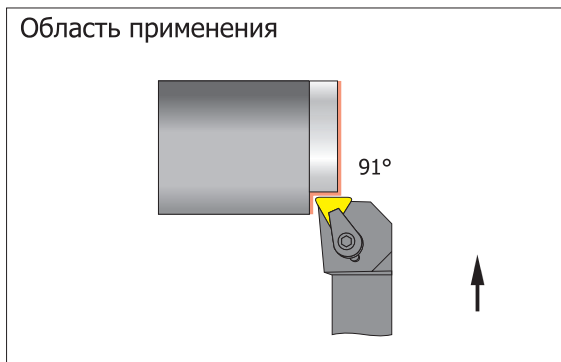
Режущая пластина	Опорная пластина 	Винт (штифт) опор. пл. 	Прижим		Винт прижима 	Ключ 	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
SP...-1203..	OSP-0903	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002
SP...-1204..	OSP-1204	M4x10	C3	C3-1	BCM8	KS4	2009-1002

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CSKPR 2525 M12-04C

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CTFNР/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CTFNР/L 2020 K16-03	TN .. N-1603 ..	25	20	20	125
CTFNР/L 2525 M16-03		32	25	25	150
CTFNР/L 2020 K16-04	TN .. N-1604 ..	25	20	20	125
CTFNР/L 2525 M16-04		32	25	25	150
CTFNР/L 3225 P16-04		32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
TN .. N-1603 ..	OTN-1604	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6
TN .. N-1604 ..	OTN-1603	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CTFNР 2525 M16-03C

Державки для наружной обработки

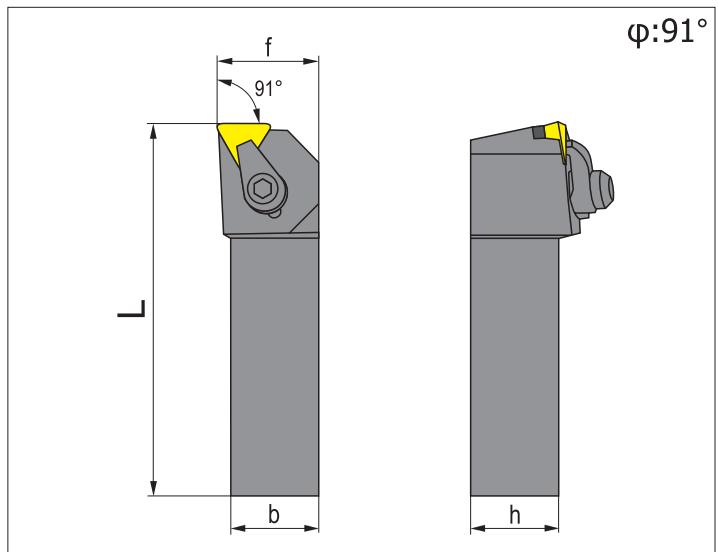
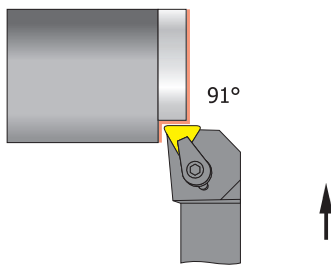
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

CTFPR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CTFFPR/L 2020 K16-03	TP..- 1603 ..	25	20	20	125
CTFFPR/L 2525 M 16-03		32	25	25	150
CTFFPR/L 2020 K16-04	TP..- 1604 ..	25	20	20	125
CTFFPR/L 2525 M 16-04		32	25	25	150
CTFFPR/L 3225 P16-04		32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

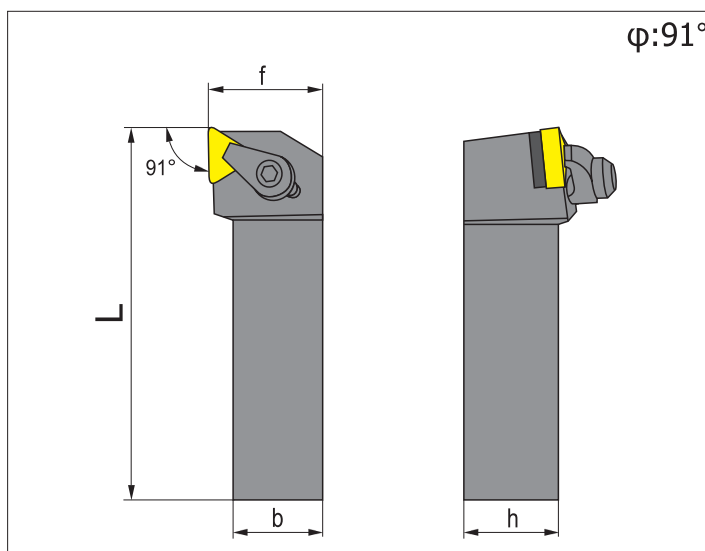
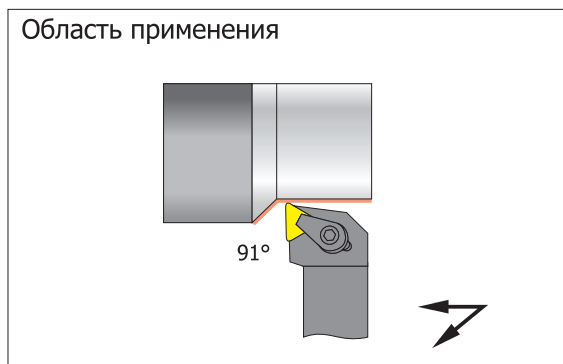
Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
TP..-1603 ..	ОТР-1604	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6
TP..-1604 ..	ОТР-1603	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CTFFPR 2525 M16-03C

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

СТGNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
СТGNR/L 2020 K16-03	TN .. N-1603 ..	25	20	20	125
СТGNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
СТGNR/L 2020 K16-04	TN .. N-1604 ..	25	20	20	125
СТGNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
СТGNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
TN .. N-1603 ..	OTN-1604	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6
TN .. N-1604 ..	OTN-1603	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - СТGNR 2525 M16-04C

Державки для наружной обработки

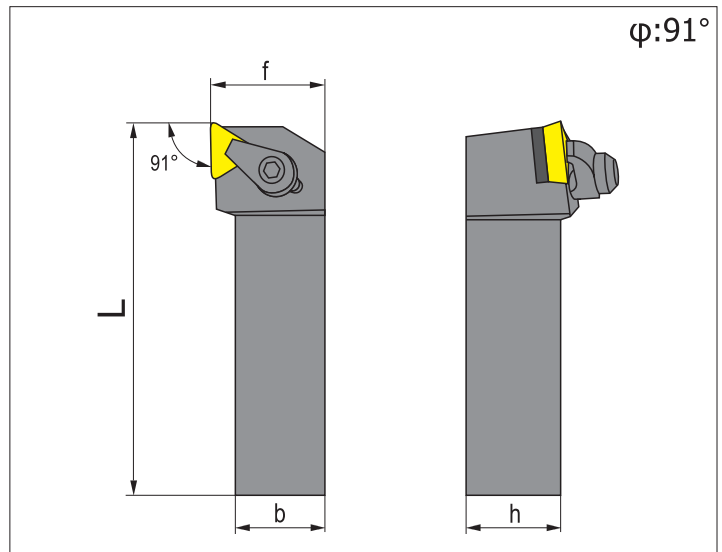
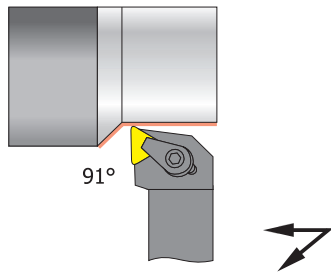
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

СТGPR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
CTGPR/L 12 12 F11	TP..- 1103 ..	16	12	12	80
CTGPR/L 1616 H11		20	16	16	100
CTGPR/L 2020 K11		25	20	20	125
CTGPR/L 2020 K16-03	TP..- 1603 ..	25	20	20	125
CTGPR/L 2525 M 16-03		32	25	25	150
CTGPR/L 2020 K16-04	TP..- 1604 ..	25	20	20	125
CTGPR/L 2525 M 16-04		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

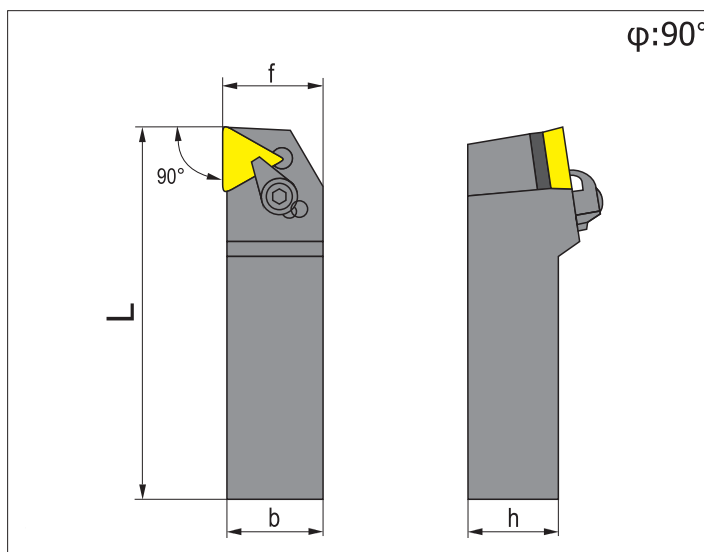
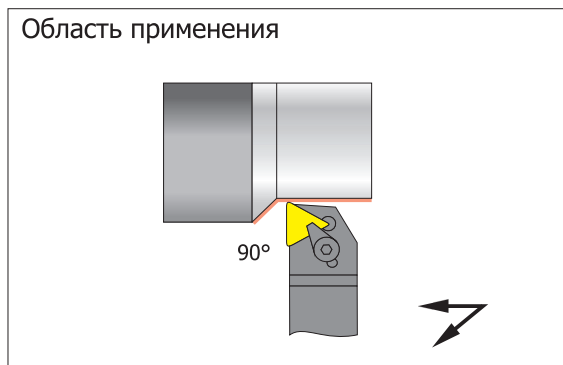
Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
TP..-1103 ..	-	-	C1	C1-1	BCM5	KS2.5	2009-0001 .. 2
TP..-1603 ..	ОТР-1604	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6
TP..-1604 ..	ОТР-1603	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - CTGPR 2525 M16-04C

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

СТАPR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
СТАPR/L 2020 K16-03	ТР. .- 1603 ..	20.5	20	20	125
СТАPR/L 2525 M16-03		25.5	25	25	150
СТАPR/L 2020 K16-04	ТР. .- 1604 ..	20.5	20	20	125
СТАPR/L 2525 M16-04		25.5	25	25	150
СТАPR/L 3225 P16-04		25.5	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
ТР. .-1603 ..	ОТР-1604	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6
ТР. .-1604 ..	ОТР-1603	STK	C2	C2-1	BCM6	KS3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - СТАPR 2525 M16-03C

Державки для наружной обработки

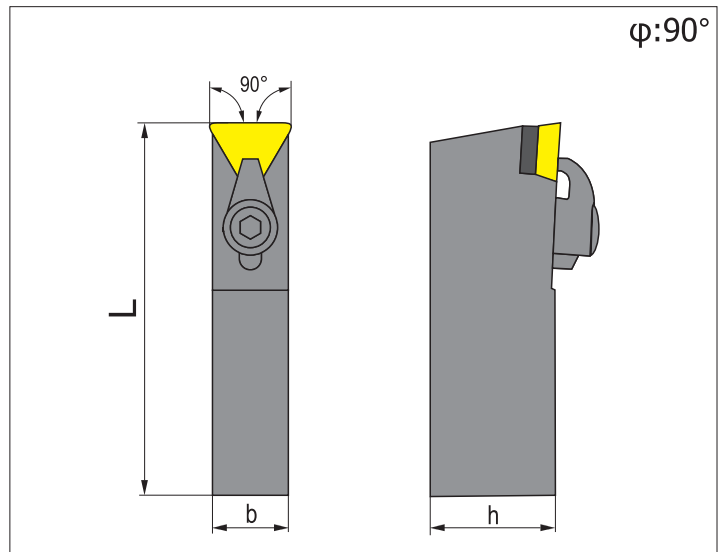
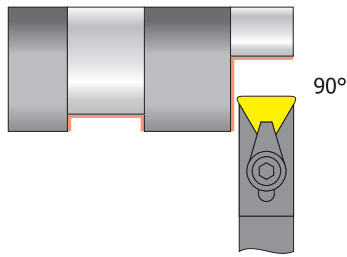
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

СТСРН

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
СТСРН 2509 K11	ТР..- 1103 ..	-	25	8.9	125
СТСРН 2514 M16-03	ТР..- 1603 ..	-	25	13.8	150
СТСРН 3214 P16-03		-	32	13.8	170
СТСРН 2514 M16-04	ТР..- 1604 ..	-	25	13.8	150
СТСРН 3214 P16-04		-	32	13.8	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

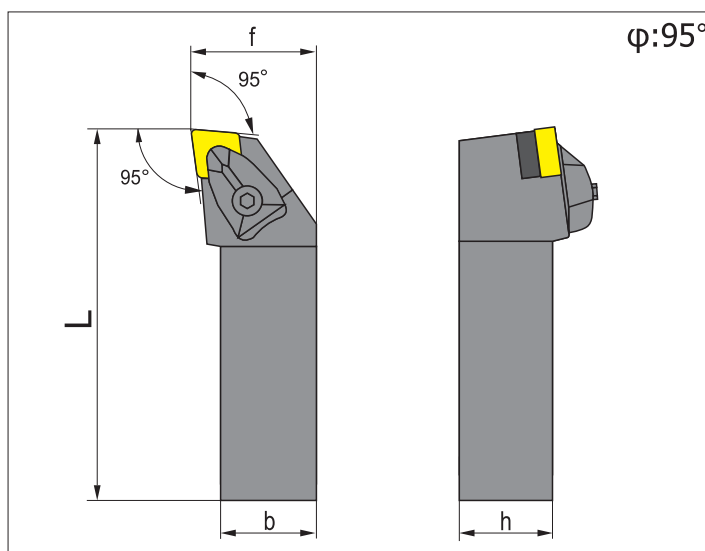
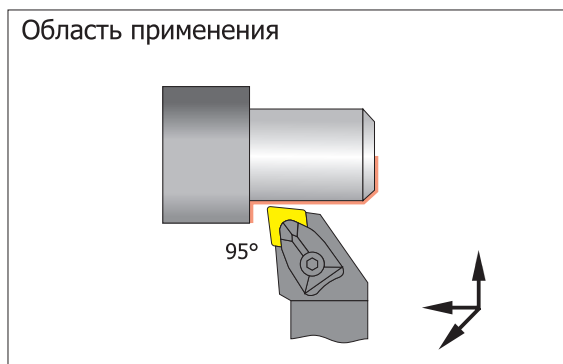
Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим		Винт прижима	Ключ	Стружколом*
			Без стружколома	Со стружколомом			
ТР..- 1103..	-	-	СТС11	СТС11	ВСМ4	КС2.5	2009-0001 .. 2
ТР..- 1603..	ОТН-1604	СТК	С2	С2-1	ВСМ6	КС3	2009-0003 .. 6
ТР..- 1604..	ОТН-1603	СТК	С2	С2-1	ВСМ6	КС3	2009-0003 .. 6

* - по специальному заказу

Пример заказа инструмента со стружколомом - СТСРН 2514 М16-04С

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DCLNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DCLNR/L 1616 H09 20	CN .. -0903 ..	20	16	16	100
DCLNR/L 2020 K09		25	20	20	125
DCLNR/L 2525 M09		32	25	25	150
DCLNR/L 1616 H12	CN .. -1204 ..	20	16	16	100
DCLNR/L 2020 K12		25	20	20	125
DCLNR/L 2525 M12		32	25	25	150
DCLNR/L 3225 P12		32	32	25	170
DCLNR/L 3232 P12	CN .. -1604 ..	40	32	32	170
DCLNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
DCLNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
DCLNR/L 3225 R16-04	CN .. -1606 ..	32	32	25	200
DCLNR/L 2525 M16-06		32	25	25	150
DCLNR/L 3225 P16-06		32	32	25	170
DCLNR/L 3225 R16-06		32	32	25	200
DCLNR/L 3232 P16-06	CN .. -1906	40	32	32	170
DCLNR/L 2525 M19		32	25	25	150
DCLNR/L 3225 P19		32	32	25	170
DCLNR/L 3232 P19		40	32	32	170
DCLNR/L4040 S19		50	40	40	250
DCLNR/L 5050 T19	60	50	50	300	

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
CN .. -0903 ..	OCN-0903	STMO-1C	D1	BM4x16	KS3
CN .. -1204 ..	OCN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
CN .. -1604 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5
CN .. -1606 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5
CN .. -1906 ..	OCN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5

Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

Державки для наружной обработки

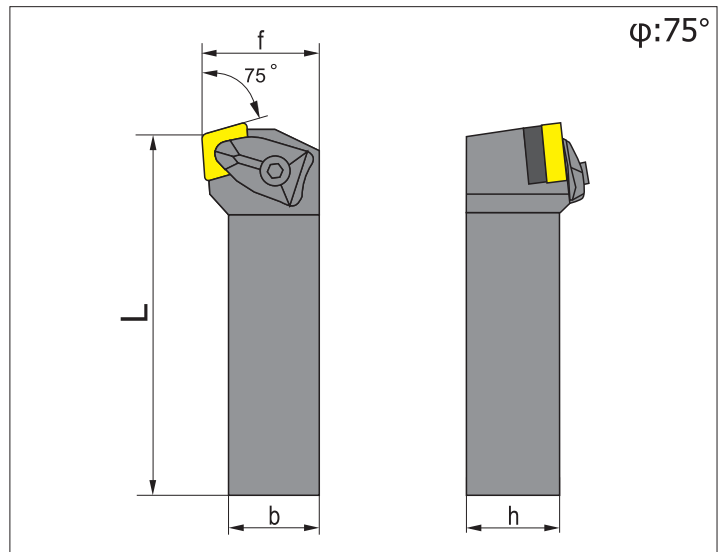
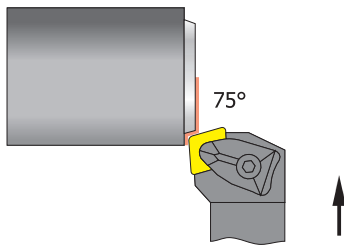
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DCKNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

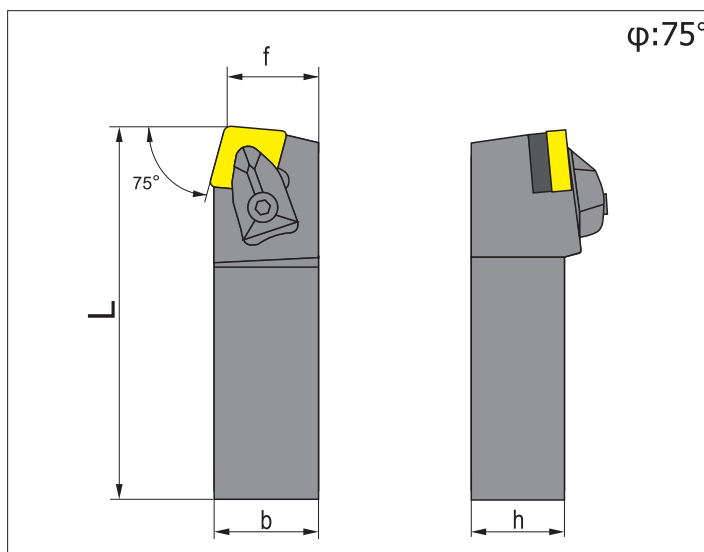
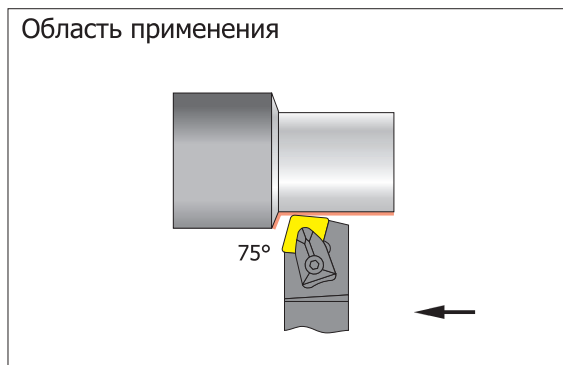
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DCKNR/L 2020 K09	CN .. -0903 ..	25	20	20	125
DCKNR/L 2020 K12	CN .. -1204 ..	25	20	20	125
DCKNR/L 2525 M12		32	25	25	150
DCKNR/L 3225 P12		32	32	25	170
DCKNR/L 3232 P16-04	CN .. -1604 ..	40	32	32	170
DCKNR/L 3232 P16-06	CN .. -1606 ..	40	32	32	170
DCKNR/L 4040 S16-06		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
CN .. -0903 ..	OCN-0903	STMO-1C	D1	BM4x16	KS3
CN .. -1204 ..	OCN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
CN .. -1604 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5
CN .. -1606 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DCBNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DCBNR/L 2020 K09	CN .. -0903 ..	17	20	20	125
DCBNR/L 2020 K12	CN .. -1204 ..	17	20	20	125
DCBNR/L 2525 M12		22	25	25	150
DCBNR/L 3225 P12		22	32	25	170
DCBNR/L 2525 M16-04	CN .. -1604 ..	22	25	25	150
DCBNR/L 3225 P16-04		22	32	25	170
DCBNR/L 3232 P16-04		27	32	32	170
DCBNR/L 2525 M16-06		22	25	25	150
DCBNR/L 3225 P16-06	CN .. -1606 ..	22	32	25	170
DCBNR/L 3232 P16-06		27	32	32	170
DCBNR/L 4040 S16-06		35	40	40	250
DCBNR/L 3232 P19	CN .. -1906 ..	27	32	32	170
DCBNR/L 4040 S19		35	40	40	250
DCBNR/L 5050 T19		43	50	50	300

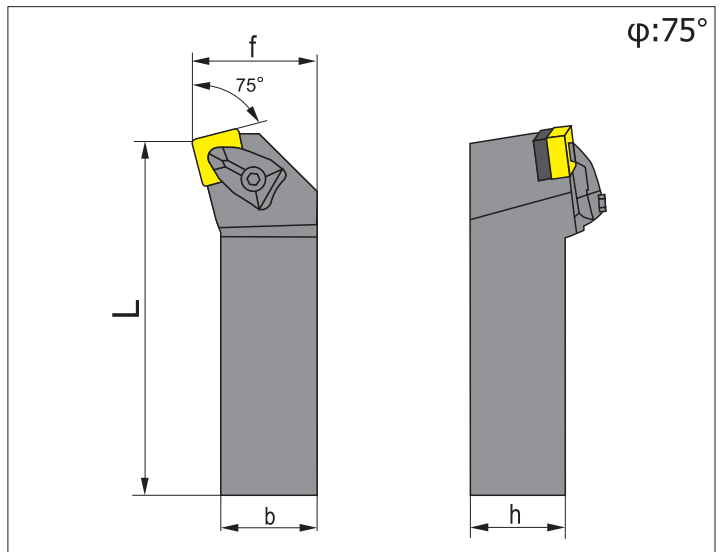
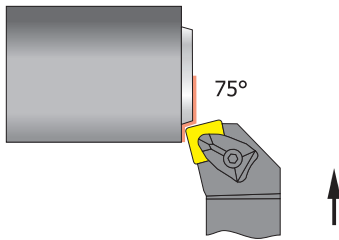
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
CN .. -0903 ..	OCN-0903	STMO-1C	D1	BM4x16	KS3
CN .. -1204 ..	OCN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
CN .. -1604 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5
CN .. -1606 ..	OCN-1604	M5x10	D3	BM6x25	KS5
CN .. -1906 ..	OCN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DSKNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

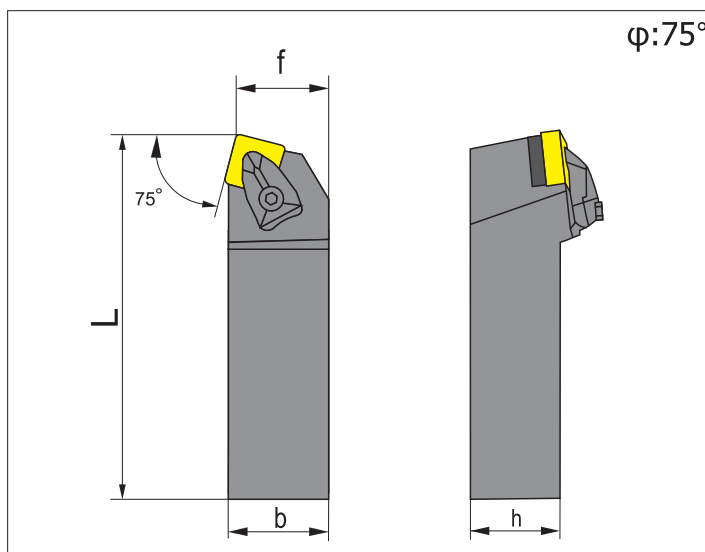
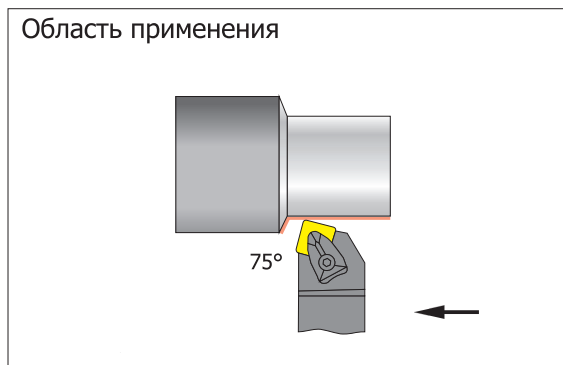
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DSKNR/L 2020 K09	SN .. -0903 ..	25	20	20	125
DSKNR/L 2020 K12	SN .. -1204 ..	25	20	20	125
DSKNR/L 2525 M12		32	25	25	150
DSKNR/L 3225 P12		32	32	25	170
DSKNR/L 3232 P15-04	SN .. -1504 ..	40	32	32	170
DSKNR/L 3232 P15-06	SN .. -1506 ..	40	32	32	170
DSKNR/L 3232 P19	SN .. -1906 ..	40	32	32	170
DSKNR/L 4040 S25-07	SN .. -2507 ..	50	40	40	250
DSKNR/L 4040 S25-09	SN .. -2509 ..	50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SN .. -0903 ..	OSN-0903	STMO-1C	D1	BM4x16	KS3
SN .. -1204 ..	OSN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
SN .. -1504 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1506 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1906 ..	OSN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5
SN .. -2507 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5
SN .. -2509 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DSBNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DSBNR/L 1616 H09	SN .. -0903 ..	13	16	16	100
DSBNR/L 2020 K09		17	20	20	125
DSBNR/L 2525 M09		22	25	25	150
DSBNR/L 2020 K12	SN .. -1204 ..	17	20	20	125
DSBNR/L 2525 M12		22	25	25	150
DSBNR/L 3225 P12		22	32	25	170
DSBNR/L 2525 M15-04	SN .. -1504 ..	22	25	25	150
DSBNR/L 3225 P15-04		22	32	25	170
DSBNR/L 3232 P15-04		27	32	32	170
DSBNR/L 2525 M15-06	SN .. -1506 ..	22	25	25	150
DSBNR/L 3225 P15-06		22	32	25	170
DSBNR/L 3232 P15-06		27	32	32	170
DSBNR/L 3232 P19	SN .. -1906 ..	27	32	32	170
DSBNR/L 4040 S25-07	SN .. -2507 ..	35	40	40	250
DSBNR/L 4040 S25-09	SN .. -2509 ..	35	40	40	250

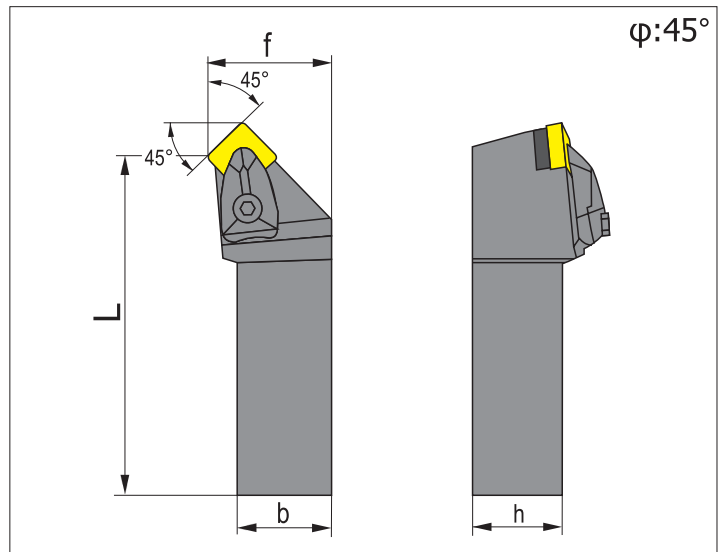
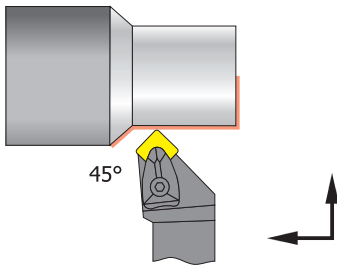
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина 	Винт (штифт) опор. пл. 	Прижим 	Винт прижима 	Ключ
SN .. -0903 ..	OSN-0903	STMO-1C	D1	BM4x16	KS3
SN .. -1204 ..	OSN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
SN .. -1504 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1506 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1906 ..	OSN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5
SN .. -2507 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5
SN .. -2509 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DSSNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

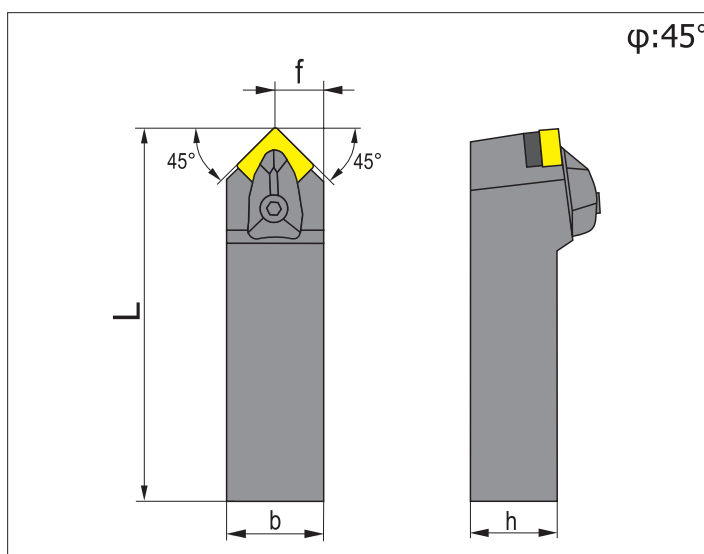
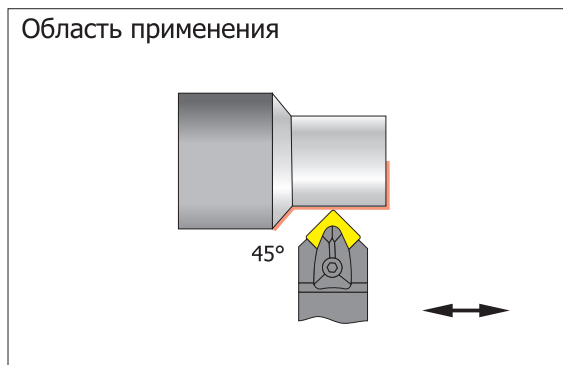
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DSSNR/L 1616 H09	SN .. -0903 ..	20	16	16	100
DSSNR/L 2020 K09		25	20	20	125
DSSNR/L 2525 M09		32	25	25	150
DSSNR/L 2020 K12	SN .. -1204 ..	25	20	20	125
DSSNR/L 2525 M12		32	25	25	150
DSSNR/L 3225 P12		32	32	25	170
DSSNR/L 2525 M15-04	SN .. -1504 ..	32	25	25	150
DSSNR/L 3225 P15-04		32	32	25	170
DSSNR/L 3232 S15-04		40	32	32	250
DSSNR/L 2525 M15-06	SN .. -1506 ..	32	25	25	150
DSSNR/L 3225 P15-06		32	32	25	170
DSSNR/L 3232 S15-06		40	32	32	250
DSSNR/L 3232 P19	SN .. -1906 ..	40	32	32	170
DSSNR/L 4040 S25-07	SN .. -2507 ..	50	40	40	250
DSSNR/L 4040 S25-09	SN .. -2509 ..	50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SN .. -0903 ..	OSN-0903	STM0-1C	D1	BM4x16	KS3
SN .. -1204 ..	OSN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
SN .. -1504 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1506 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1906 ..	OSN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5
SN .. -2507 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5
SN .. -2509 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DSDNN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DSDNN 1616 H09	SN .. -0903 ..	8	16	16	100
DSDNN 2020 K12	SN .. -1204 ..	10	20	20	125
DSDNN 2525 M12		12.5	25	25	150
DSDNN 3225 P12		12.5	32	25	170
DSDNN 2525 M15-04	SN .. -1504 ..	12.5	25	25	150
DSDNN 3225 P15-04		12.5	32	25	170
DSDNN 2525 M15-06	SN .. -1506 ..	12.5	25	25	150
DSDNN 3225 P15-06		12.5	32	25	170
DSDNN 3232 P19	SN .. -1906 ..	16	32	32	170
DSDNN 4040 S25-07	SN .. -2507 ..	20	40	40	250
DSDNN 4040 S25-09	SN .. -2509 ..	20	40	40	250

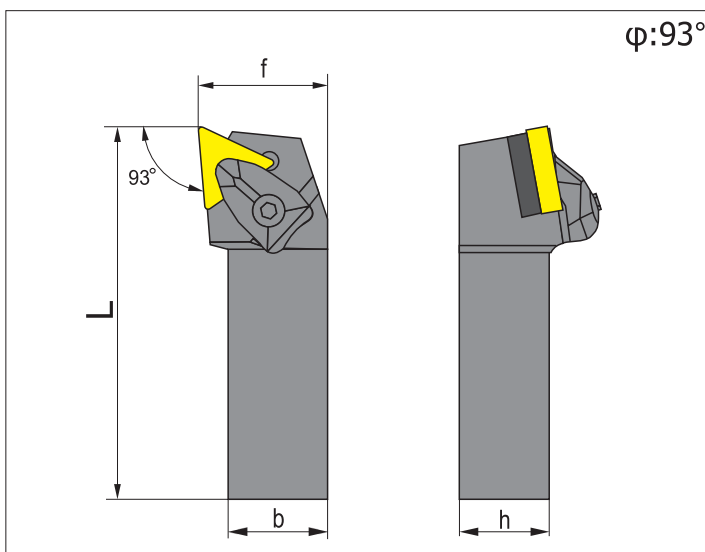
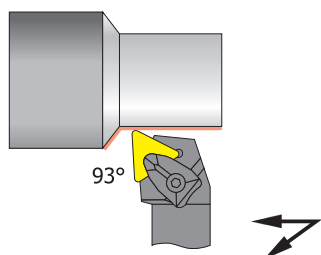
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SN .. -0903 ..	OSN-0903	STM0-1C	D1	BM4x16	KS3
SN .. -1204 ..	OSN-1203	M4x10	D2	BM5x20	KS4
SN .. -1504 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1506 ..	OSN-1504	M5x10	D3	BM6x25	KS5
SN .. -1906 ..	OSN-1904	M6x12	D4	BM6x25	KS5
SN .. -2507 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5
SN .. -2509 ..	OSN-2506	M6x12	D5	BCM8x30	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DTJNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

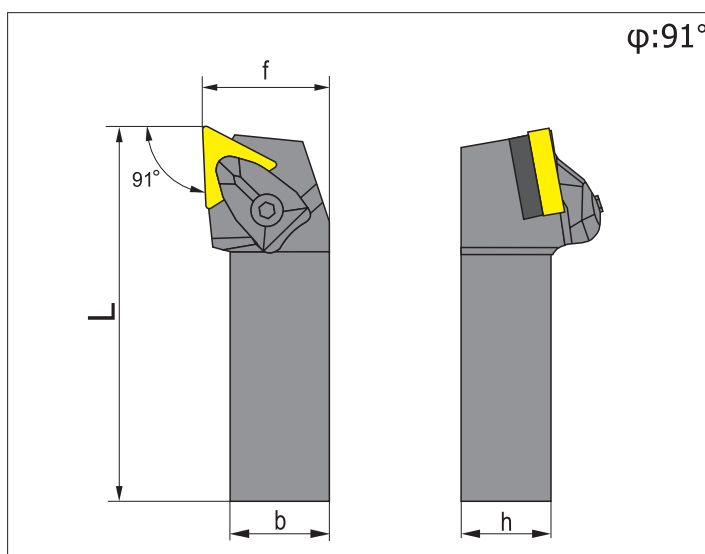
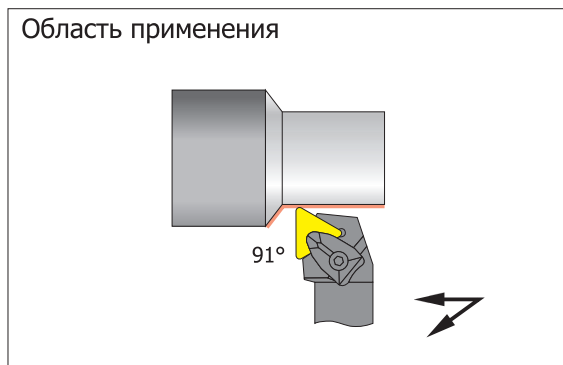
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DTJNR/L 1616 H16-03	TN .. -1603 ..	20	16	16	100
DTJNR/L 2020 K16-03		25	20	20	125
DTJNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
DTJNR/L 3225 P16-03		32	32	25	170
DTJNR/L 1616 H16-04	TN .. -1604 ..	20	16	16	100
DTJNR/L 2020 K16-04		25	20	20	125
DTJNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
DTJNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
DTJNR/L 2525 M22	TN .. -2204 ..	32	25	25	150
DTJNR/L 3225 P22		32	32	25	170
DTJNR/L 3232 P22		40	32	32	170
DTJNR/L 3232 P27	TN .. -2706 ..	40	32	32	170
DTJNR/L 4040 S27		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN .. -1603 ..	OTN-1604	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -1604 ..	OTN-1603	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -2204 ..	OTN-2204	M4x10	D2	BM5x20	KS4
TN .. -2706 ..	OTN-2704	M5x10	D3	BM6x25	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DTGNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DTGNR/L 1616 H16-03	TN .. -1603 ..	20	16	16	100
DTGNR/L 2020 K16-03		25	20	20	125
DTGNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
DTGNR/L 3225 P16-03		32	32	25	170
DTGNR/L 1616 H16-04	TN .. -1604 ..	20	16	16	100
DTGNR/L 2020 K16-04		25	20	20	125
DTGNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
DTGNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
DTGNR/L 2525 M22	TN .. -2204 ..	32	25	25	150
DTGNR/L 3225 P22		32	32	25	170
DTGNR/L 3232 P22		40	32	32	170
DTGNR/L 3232 P27	TN .. -2706 ..	40	32	32	170
DTGNR/L 4040 S27		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN .. -1603 ..	OTN-1604	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -1604 ..	OTN-1603	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -2204 ..	OTN-2204	M4x10	D2	BM5x20	KS4
TN .. -2706 ..	OTN-2704	M5x10	D3	BM6x25	KS5

Державки для наружной обработки

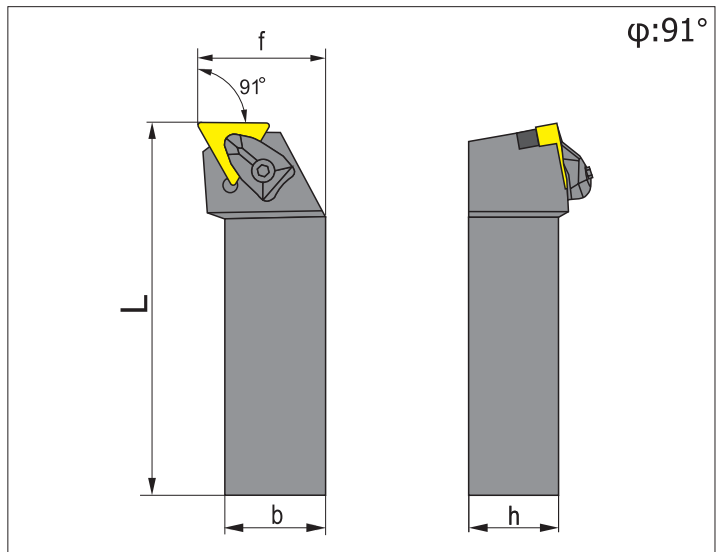
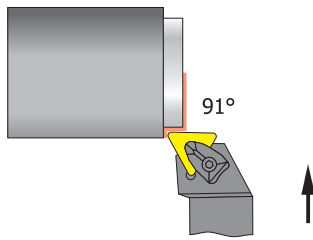
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DTFNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

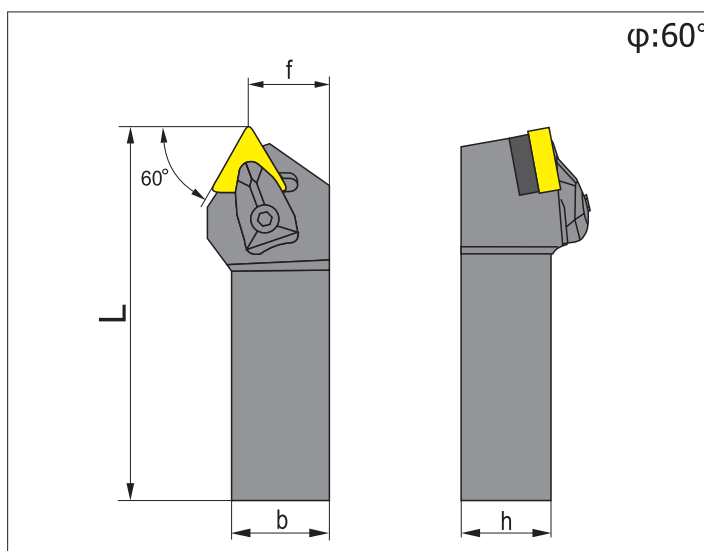
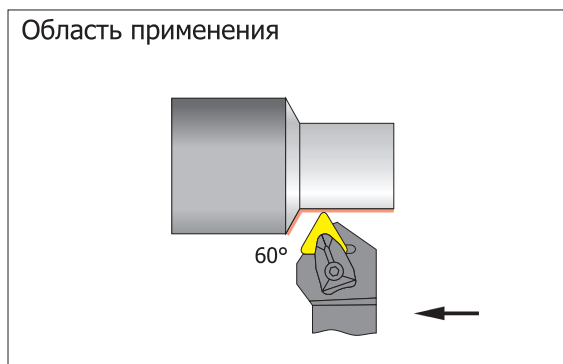
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DTFNR/L 1616 H16-03	TN .. -1603 ..	20	16	16	100
DTFNR/L 2020 K16-03		25	20	20	125
DTFNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
DTFNR/L 3225 P16-03		32	32	25	170
DTFNR/L 1616 H16-04	TN .. -1604 ..	20	16	16	100
DTFNR/L 2020 K16-04		25	20	20	125
DTFNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
DTFNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
DTFNR/L 3225 P22	TN .. -2204 ..	32	32	25	170
DTFNR/L 3232 P22		40	32	32	170
DTFNR/L 3232 P27	TN .. -2706 ..	40	32	32	170
DTFNR/L 4040 S27		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN .. -1603 ..					
TN .. -1604 ..	OTN-1604	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -1604 ..					
TN .. -1604 ..	OTN-1603	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -2204 ..					
TN .. -2204 ..	OTN-2204	M4x10	D2	BM5x20	KS4
TN .. -2706 ..					
TN .. -2706 ..	OTN-2704	M5x10	D3	BM6x25	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DTTNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DTTNR/L 1616 H16-03	TN .. -1603 ..	13	16	16	100
DTTNR/L 2020 K 16-03		17	20	20	125
DTTNR/L 1616 H16-04	TN .. -1604 ..	13	16	16	100
DTTNR/L 2020 K 16-04		17	20	20	125
DTTNR/L 2525 M22	TN .. -2204 ..	22	25	25	150
DTTNR/L 3225 P22		22	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN .. -1603 ..	OTN-1604	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -1604 ..	OTN-1603	STK	D1	BM4x16	KS3
TN .. -2204 ..	OTN-2204	M4x10	D2	BM5x20	KS4

Державки для наружной обработки

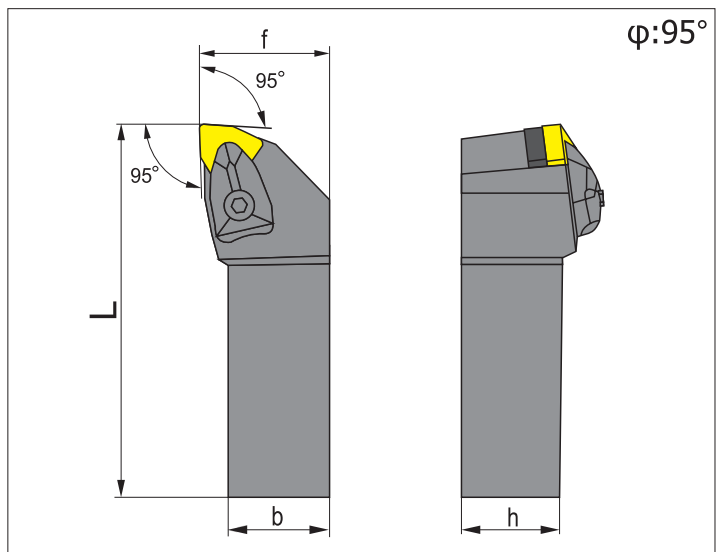
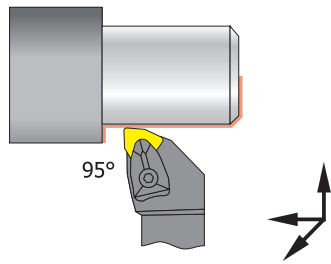
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DWLNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DWLNR/L 1616 H06-03	WN .. -0603 ..	20	16	16	100
DWLNR/L 2020 K06-03		25	20	20	125
DWLNR/L 2525 M06-03		32	25	25	150
DWLNR/L 1616 H06-04	WN .. -0604 ..	20	16	16	100
DWLNR/L 2020 K06-04		25	20	20	125
DWLNR/L 2525 M06-04		32	25	25	150
DWLNR/L 2020 K08	WN .. -0804 ..	25	20	20	125
DWLNR/L 2525 M08		32	25	25	150
DWLNR/L 3225 P08		32	32	25	170
DWLNR/L 3232 P08	WN .. -1004 ..	40	32	32	170
DWLNR/L 2525 M10-04		32	25	25	150
DWLNR/L 3225 P10-04		32	32	25	170
DWLNR/L 3232 P10-04	WN .. -1006 ..	40	32	32	170
DWLNR/L 2525 M10-06		32	25	25	150
DWLNR/L 3225 P10-06		32	32	25	170
DWLNR/L 3232 P10-06	WN .. -1206 ..	40	32	32	170
DWLNR/L 3232 P12		40	32	32	170
DWLNR/L 4040 S12		50	40	40	250

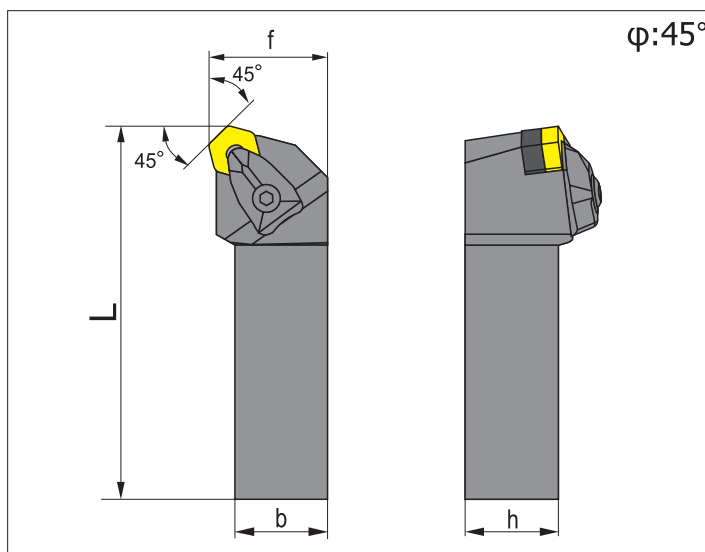
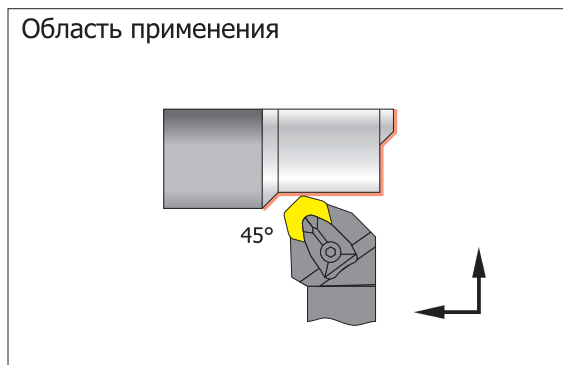
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
WN .. -0603 ..	OWN-0604	STK	D1	BM4x16	KS3
WN .. -0604 ..	OWN-0603	STK	D1	BM4x16	KS3
WN .. -0804 ..	OWN-0804	M4x10	D2	BM5x20	KS4
WN .. -1004 ..	OWN-1006	M5x10	D3	BM6x25	KS5
WN .. -1006 ..	OWN-1004	M5x10	D3	BM6x25	KS5
WN .. -1206 ..	OWN-1206	M6x12	D4	BM6x25	KS5

Электронная почта для размещения заказа - oaoakiz@mail.ru

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DHSNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DHSNR/L 2525 M09	HN .. 0904 ..	32	25	25	150
DHSNR/L 3225 P11-04	HN .. -1104 ..	32	32	25	170
DHSNR/L 3225 P11-06	HN .. -1106 ..	32	32	25	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
HN .. -0904 ..	OHN-0904	M5x10	D3	VM6x25	KS5
HN .. -1104 ..	OHN-1106	M6x12	D4	VM6x30	KS5
HN .. -1106 ..	OHN-1104	M6x12	D4	VM6x30	KS5

Державки для наружной обработки

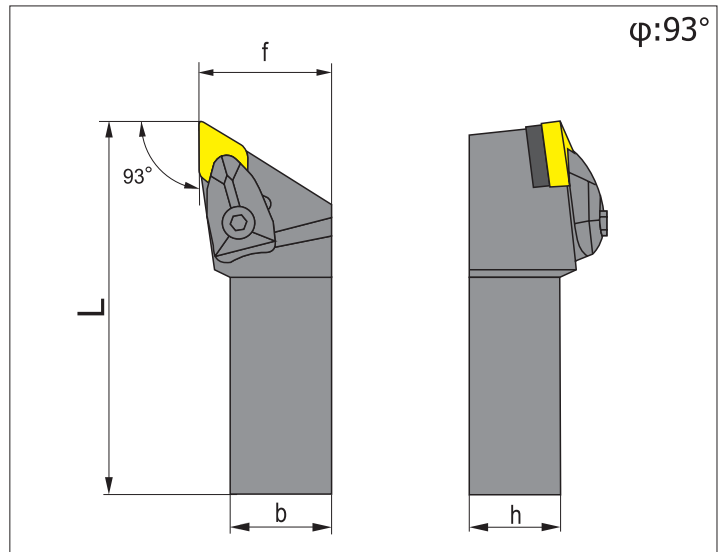
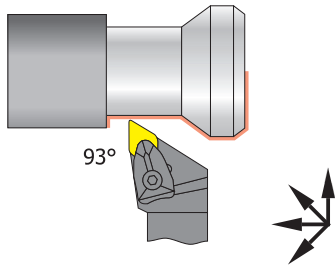
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DDJNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

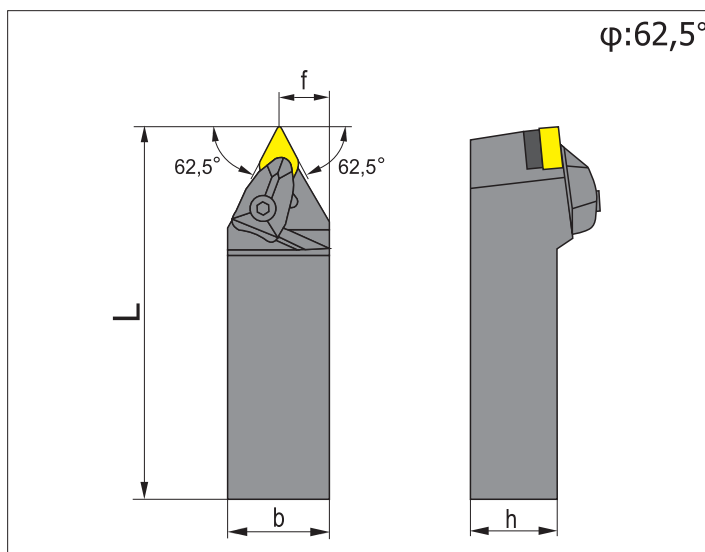
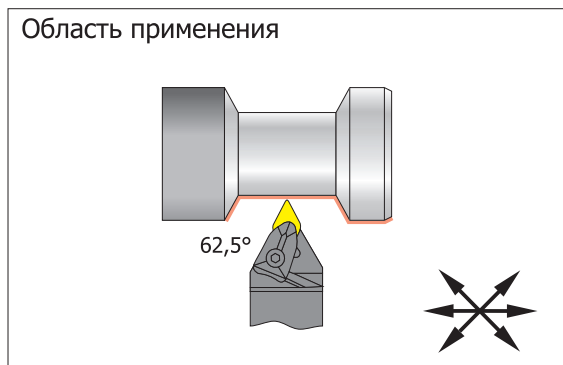
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DDJNR/L 1616 H11	DN .. -1104 ..	20	16	16	100
DDJNR/L 2020 K11		25	20	20	125
DDJNR/L 2525 M11		32	25	25	150
DDJNR/L 2020 K15-04	DN .. -1504 ..	25	20	20	125
DDJNR/L 2525 M15-04		32	25	25	150
DDJNR/L 3225 P15-04		32	32	25	170
DDJNR/L 2020 K15-06	DN .. -1506 ..	25	20	20	125
DDJNR/L 2525 M15-06		32	25	25	150
DDJNR/L 3225 P15-06		32	32	25	170
DDJNR/L 3232 P15-06		40	32	32	170
DDJNR/L 4040 S15-06		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
DN .. -1104 ..	ODN-1103	STK	D1	BM4x16	KS3
DN .. -1504 ..	ODN-1503	STK	D2	BM5x20	KS4
DN .. -1506 ..	ODN-1503	M4x10	D2	BM5x20	KS4

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DDNNN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DDNNN 2020 K11	DN .. -1104 ..	10	20	20	125
DDNNN 2525 M11		12.5	25	25	150
DDNNN 2525 M15-04	DN .. -1504 ..	12.5	25	25	150
DDNNN 3225 P15-04		12.5	32	25	170
DDNNN 3232 P15-04		16	32	32	170
DDNNN 2525 M15-06	DN .. -1506 ..	12.5	25	25	150
DDNNN 3225 P15-06		12.5	32	25	170
DDNNN 3232 P15-06		16	32	32	170
DDNNN 4040 S15-06		20	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
DN .. -1104 ..	ODN-1103	STK	D1	BM4x16	KS3
DN .. -1504 ..	ODN-1503	STK	D2	BM5x20	KS4
DN .. -1506 ..	ODN-1503	M4x10	D2	BM5x20	KS4

Державки для наружной обработки

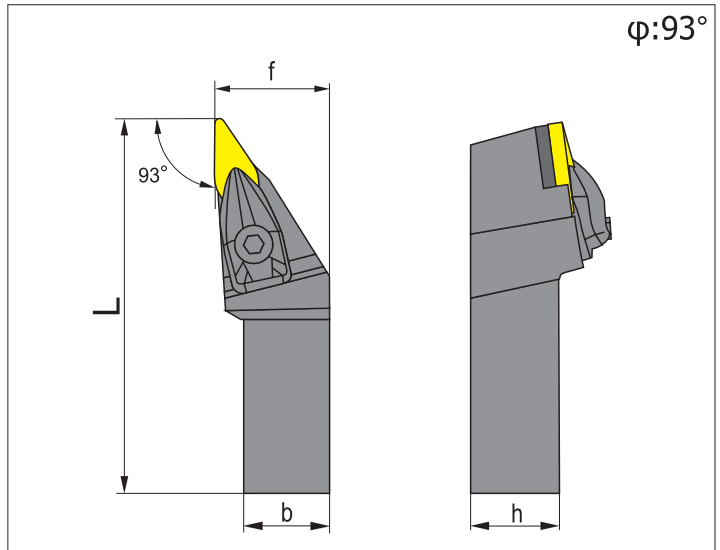
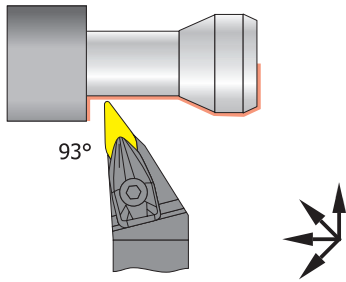
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

DVJNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

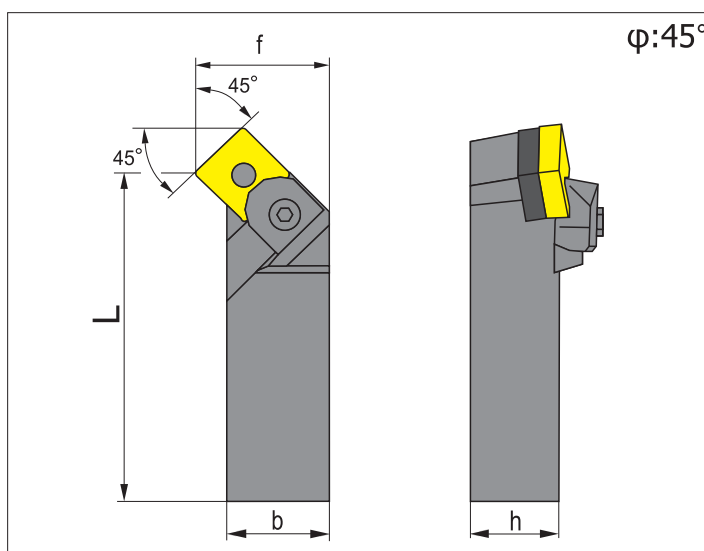
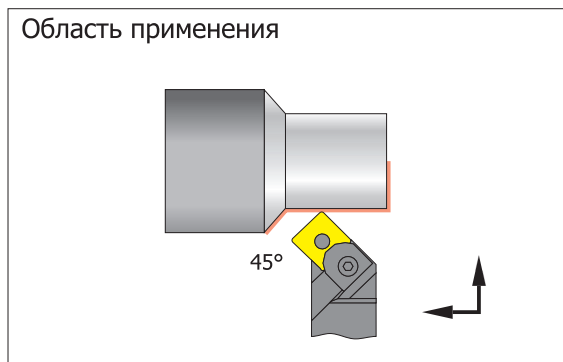
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
DVJNR/L 2020 K16	VN..-1604..	25	20	20	125
DVJNR/L 2525 M16		32	25	25	150
DVJNR/L 3225 P16		32	32	25	170
DVJNR/L 3232 P16		40	32	32	170
DVJNR/L 4040 S16		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ	Ключ (Тогх)
VN..-1604..	OVN-1603	SM3.5-1	D6	BM5x20	KS4	K151P

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MSSNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MSSNR/L 2525 M12	SN..-1204..	32	25	25	150
MSSNR/L 2525 M15-04	SN..-1504..	32	25	25	150
MSSNR/L 3225 P15-04		32	32	25	170
MSSNR/L 3232 P15-04		40	32	32	170
MSSNR/L 2525 M15-06		32	25	25	150
MSSNR/L 3225 P15-06	SN..-1506..	32	32	25	170
MSSNR/L 3232 P15-06		40	32	32	170
MSSNR/L 3232 P19	SN..-1906..	40	32	32	170
MSSNR/L 4040 S25-07	SN..-2507..	50	40	40	250
MSSNR/L 4040 S25-09	SN..-2509..	50	40	40	250

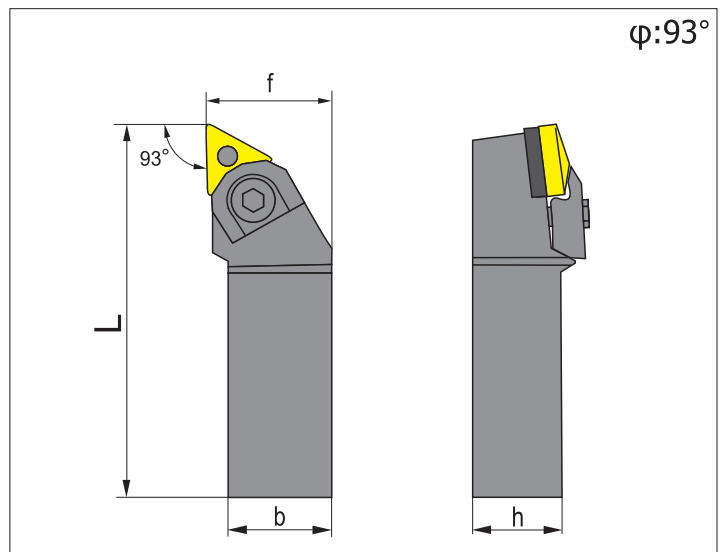
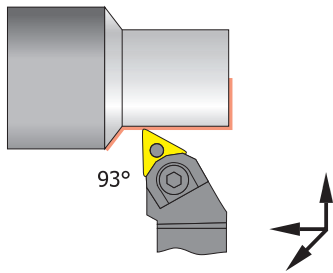
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SN..-1204..	OSN-1203	STM1	MT1	BCM6x25	KS4
SN..-1504..	OSN-1504	STM2	MT1	BCM6x25	KS4
SN..-1506..	OSN-1504	STM2	MT1	BCM6x25	KS4
SN..-1906..	OSN-1904	STM3	MT1	BCM6x25	KS4
SN..-2507..	OSN-2506	STM4	ms3	BCM8x30	KS5
SN..-2509..	OSN-2506	STM4	ms3	BCM8x30	KS5

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MTJNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

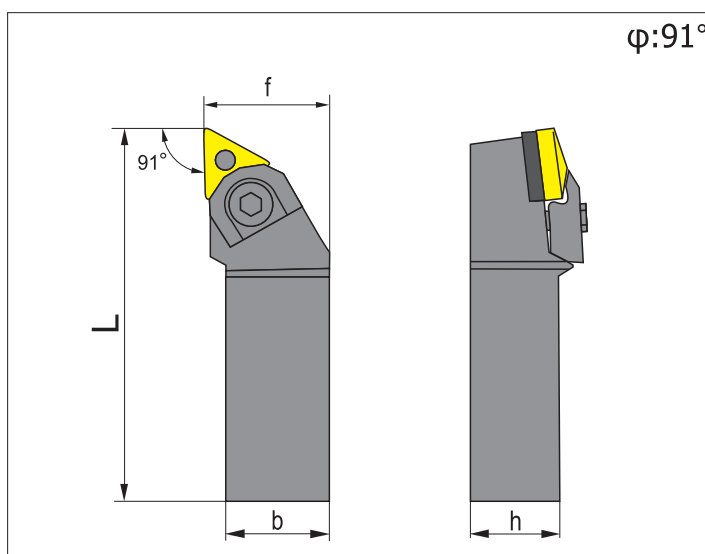
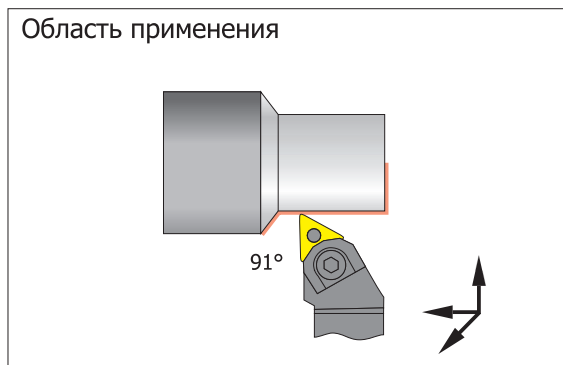
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MTJNR/L 2020 K16-03	TN..-1603..	25	20	20	125
MTJNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
MTJNR/L 3225 P16-03		32	32	25	170
MTJNR/L 2020 K16-04	TN..-1604..	25	20	20	125
MTJNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
MTJNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
MTJNR/L 2525 M22	TN..-2204..	32	25	25	150
MTJNR/L 3225 P22		32	32	25	170
MTJNR/L 3232 P22		40	32	32	170
MTJNR/L 3232 P27	TN..-2706..	40	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN..-1603..					
TN..-1604..	OTN-1604	STM0	MT1-1	BCM6x25	KS4
TN..-2204..	OTN-1603	STM0	MT1-1	BCM6x25	KS4
TN..-2706..	OTN-2204	STM1	MT1	BCM6x25	KS4
	OTN-2704	STM2	MT1	BCM6x25	KS4

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MTGNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MTGNR/L 2525 M22	TN..-2204..	32	25	25	150
MTGNR/L 3225 P22		32	32	25	170
MTGNR/L 3232 P22		40	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN..-2204..	OTN-2204	STM1	MT1	BCM6x25	KS4

Державки для наружной обработки

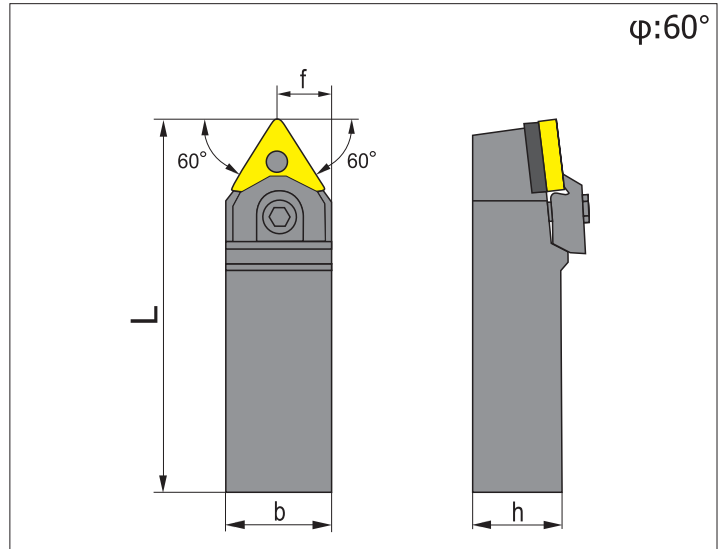
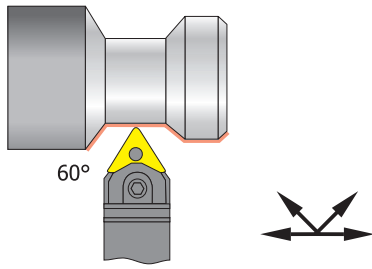
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MTENN

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

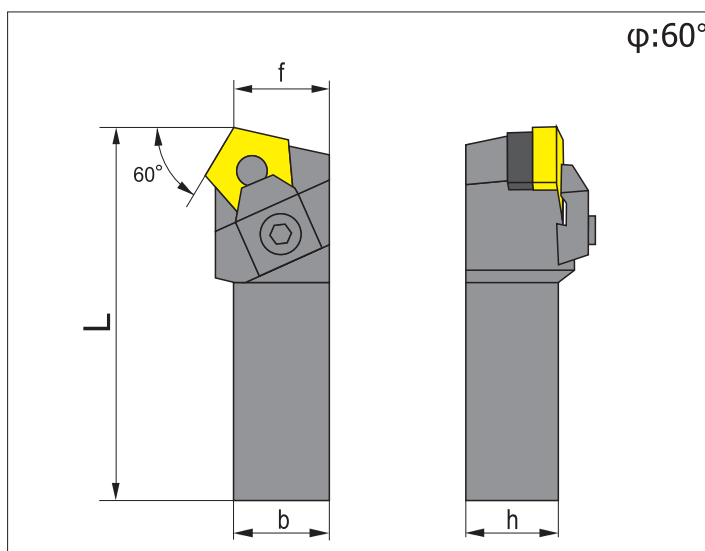
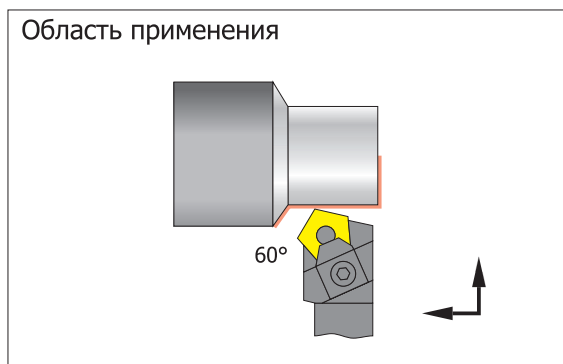
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MTENN 2525 M22	TN..-2204..	12.5	25	25	150
MTENN 3225 P22		12.5	32	25	170
MTENN 3232 P22		16	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN..-2204..	OTN-2204	STM1	MT1	BCM6x25	KS4

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MPTNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MPTNR/L 2525 M11	PN.-1104..	25	25	25	150
MPTNR/L 3225 P11		25	32	25	170
MPTNR/L 2525 M13-04	PN.-1304..	25	25	25	150
MPTNR/L 3225 P13-04		25	32	25	170
MPTNR/L 3232 P13-04		32	32	32	170
MPTNR/L 2525 M13-06	PN.-1306..	25	25	25	150
MPTNR/L 3225 P13-06		25	32	25	170
MPTNR/L 3232 P13-06		32	32	32	170
MPTNR/L 4040 S16	PN.-1606..	40	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
PN.-1104..	OPN-1104	STM2	MT1	BCM6x25	KS4
PN.-1304..	OPN-1306	STM3	MT1	BCM6x25	KS4
PN.-1306..	OPN-1304	STM3	MT1	BCM6x25	KS4
PN.-1606..	OPN-1604	STM3	MS3	BCM8x30	KS5

Державки для наружной обработки

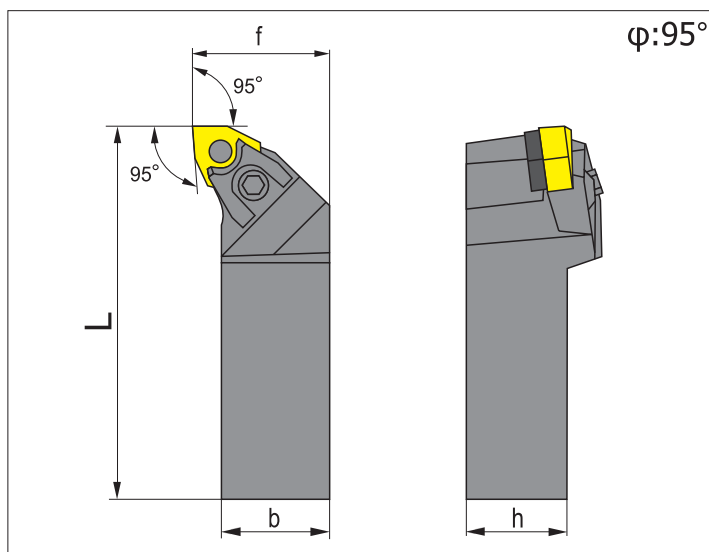
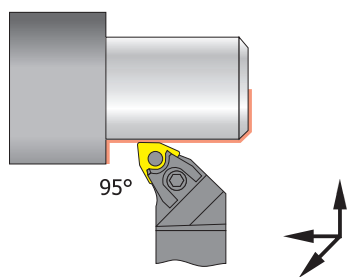
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

MWLNР/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
MWLNР/L 2020 K06-03	WN...0603..	25	20	20	125
MWLNР/L 2525 M06-03		32	25	25	150
MWLNР/L 2020 K06-04	WN...0604..	25	20	20	125
MWLNР/L 2525 M06-04		32	25	25	150
MWLNР/L 2020 K08	WN...0804..	25	20	20	125
MWLNР/L 2525 M08		32	25	25	150
MWLNР/L 3225 P08		32	32	25	170
MWLNР/L 3232 P08		40	32	32	170
MWLNР/L 2525 M10-04	WN...1004..	32	25	25	150
MWLNР/L 3225 P10-04		32	32	25	170
MWLNР/L 3232 P10-04		40	32	32	170
MWLNР/L 4040 S10-04		50	40	40	250
MWLNР/L 2525 M10-06	WN...1006..	32	25	25	150
MWLNР/L 3225 P10-06		32	32	25	170
MWLNР/L 3232 P10-06		40	32	32	170
MWLNР/L 4040 S10-06		50	40	40	250
MWLNР/L 3225 P12	WN...1206..	32	32	25	170
MWLNР/L 3232 P12		40	32	32	170
MWLNР/L 4032 R12		40	40	32	200
MWLNР/L 4040 S12		50	40	40	250
MWLNР/L 2525 M13	WN...1306..	32	25	25	150

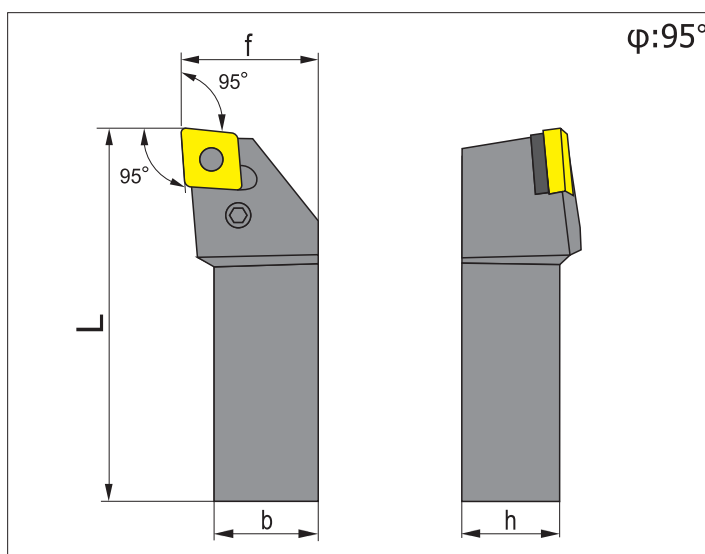
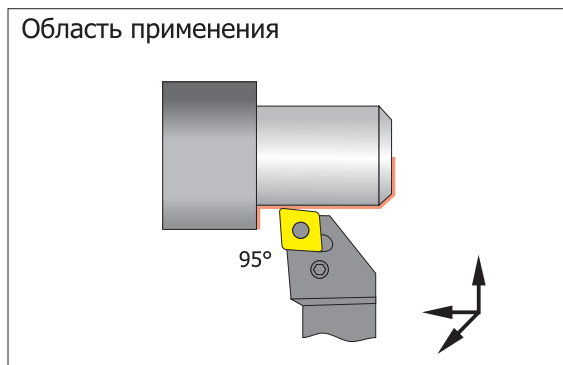
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
WN...0603..	OWN-0604	STM0	MW1	BM4x16	KS3
WN...0604..	OWN-0604	STM0	MW1	BM4x16	KS3
WN...0804..	OWN-0804	STM1	MW2	BCM6x20	KS3
WN...1004..	OWN-1006	STM2	mw3	BCM6x25	KS4
WN...1006..	OWN-1004	STM2	mw3	BCM6x25	KS4
WN...1206..	OWN-1206	STM3	mw3	BCM6x25	KS4
WN...1306..	OWN-1206	STM3	mw3	BCM6x25	KS4

Электронная почта для размещения заказа - oookiz@mail.ru

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PCLNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PCLNR/L 1616 H09	CN..-0903..	20	16	16	100
PCLNR/L 2020 K09		25	20	20	125
PCLNR/L 2525 M09		32	25	25	150
PCLNR/L 2020 K12	CN..-1204..	25	20	20	125
PCLNR/L 2525 M12		32	25	25	150
PCLNR/L 3225 P12		32	32	25	170
PCLNR/L 2525 M16-04	CN..-1604..	32	25	25	150
PCLNR/L 3225 P16-04		32	32	25	170
PCLNR/L 3232 P16-04		40	32	32	170
PCLNR/L 2525 M16-06	CN..-1606..	32	25	25	150
PCLNR/L 3225 P16-06		32	32	25	170
PCLNR/L 3232 P16-06		40	32	32	170
PCLNR/L 2525 M19	CN..-1906..	32	25	25	150
PCLNR/L 3225 P19		32	32	25	170
PCLNR/L 3232 P19		40	32	32	170
PCLNR/L 4040 S19		50	40	40	250

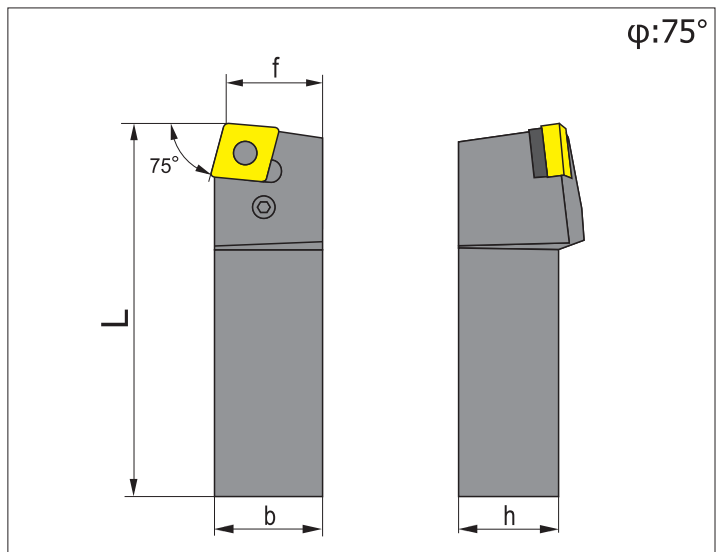
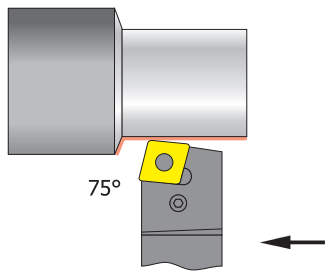
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
CN..-0903..	OCN-0903-P	STP1	P1	BP1	KS3
CN..-1204..	OCN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
CN..-1604..	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1606..	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1906..	OCN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PCBNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

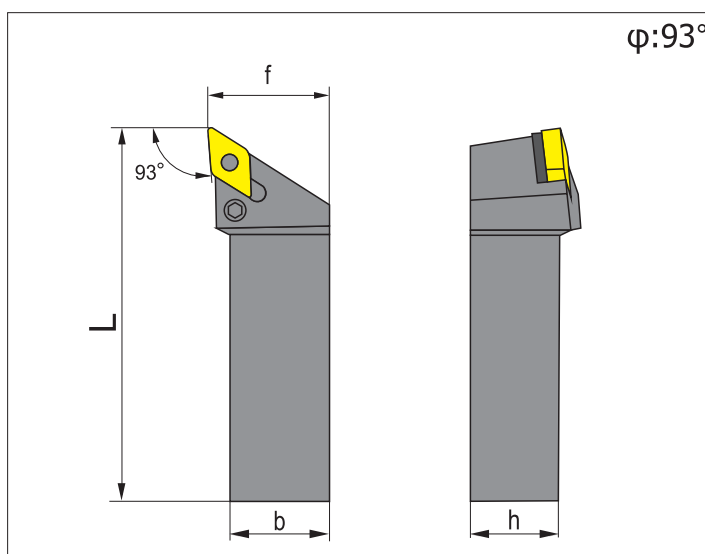
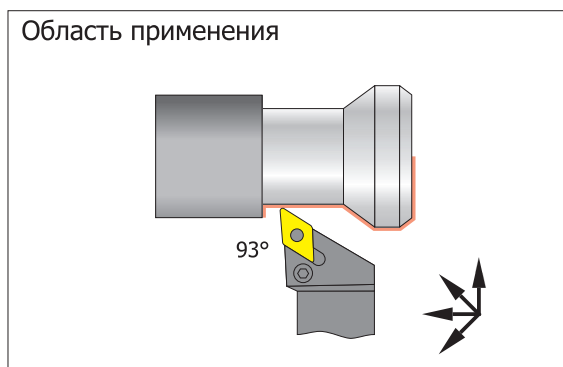
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PCBNR/L 2525 M12	CN.. 1204..	22	25	25	150
PCBNR/L 2525 M16-04	CN..-1604..	22	25	25	150
PCBNR/L 3225 P16-04		22	32	25	170
PCBNR/L 3232 P16-04		27	32	32	170
PCBNR/L 2525 M16-06	CN..-1606..	22	25	25	150
PCBNR/L 3225 P16-06		22	32	25	170
PCBNR/L 3232 P16-06		27	32	32	170
PCBNR/L 3232 P19	CN..-1906..	27	32	32	170
PCBNR/L 4040 S19		35	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
CN..-1204..					
CN..-1604..	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1606..	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1906..	OCN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PDJNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PDJNR/L 1616 H11	DN..-1104..	20	16	16	100
PDJNR/L 2020 K11		25	20	20	125
PDJNR/L 2525 M11		32	25	25	150
PDJNR/L 3225 P11		32	32	25	170
PDJNR/L 2020 K15-04	DN" 1504"	25	20	20	125
PDJNR/L 2525 M15-04		32	25	25	150
PDJNR/L 3225 P15-04		32	32	25	170
PDJNR/L 3232 P15-04		40	32	32	170
PDJNR/L 2020 K15-06	DN..-1506..	25	20	20	125
PDJNR/L 2525 M15-06		32	25	25	150
PDJNR/L 3225 P15-06		32	32	25	170
PDJNR/L 3232 P15-06		40	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
DN..-1104..	ODN-1102-P	STP1	P1	BP1	KS3
DN..-1504..	ODN-1503-P	STP2	Pg	BP9	KS3
DN..-1506..	ODN-1503-P	STP2	Pg	BP9	KS3

Державки для наружной обработки

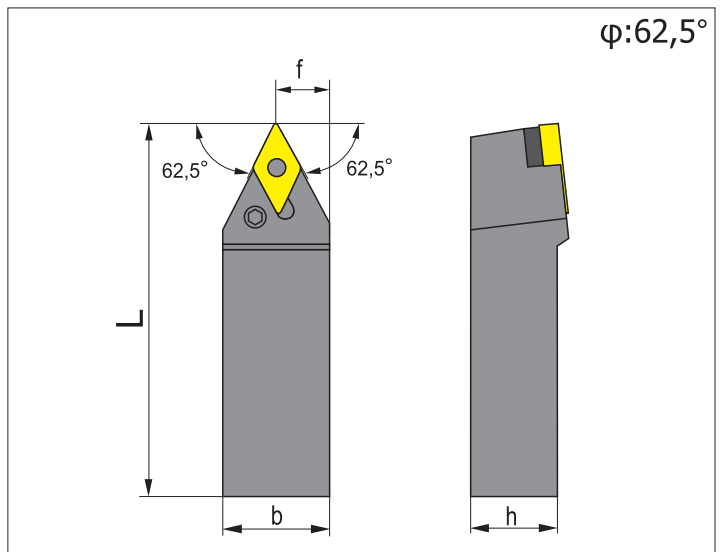
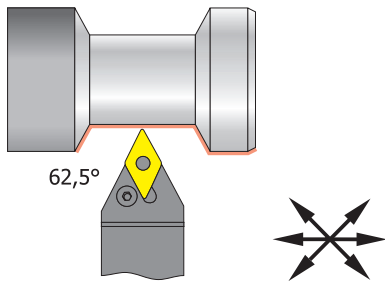
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PDNNN

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

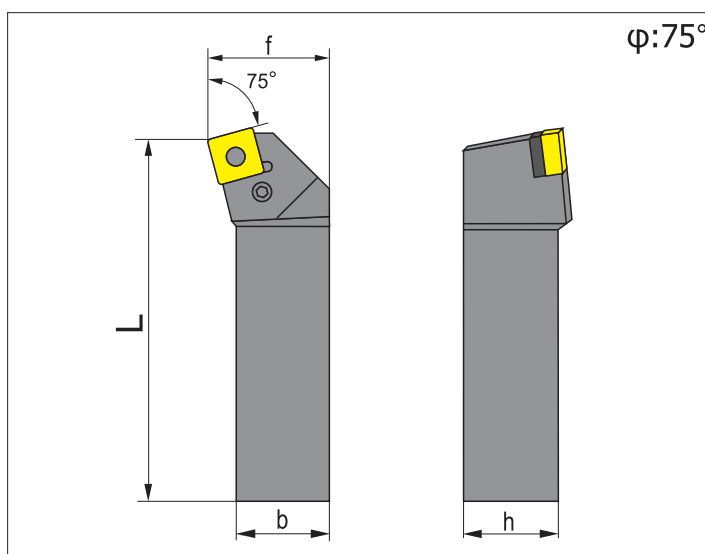
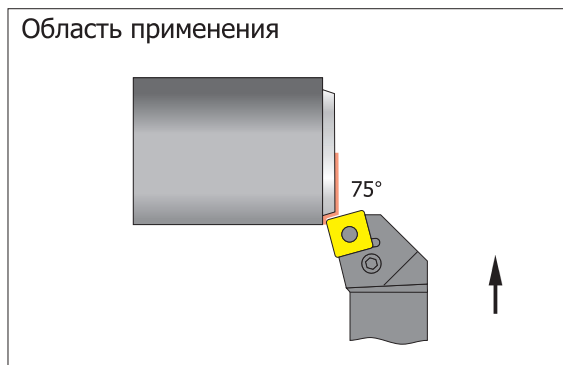
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PDNNN 2525 M15-04	DN..-1504..	12.5	25	25	150
PDNNN 3225 P15-04		12.5	32	25	170
PDNNN 3232 P15-04		16	32	32	170
PDNNN 2525 M15-06	DN..-1506..	12.5	25	25	150
PDNNN 3225 P15-06		12.5	32	25	170
PDNNN 3232 P15-06		16	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
DN..-1504..					
DN..-1506..	ODN-1503-P	STP2	PG	BP9	KS3

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PSKNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PSKNR/L 1616 H09	SN..-0903..	20	16	16	100
PSKNR/L 2020 K09		25	20	20	125
PSKNR/L 2020 K12	SN..-1204..	25	20	20	125
PSKNR/L 2525 M12		32	25	25	150
PSKNR/L 3225 P12		32	32	25	170
PSKNR/L 2525 M15-04	SN..-1504..	32	25	25	150
PSKNR/L 2525 M15-06	SN..-1506..	32	25	25	150
PSKNR/L 3232 P19	SN..-1906..	40	32	32	170
PSKNR/L 4040 S19		50	40	40	250
PSKNR/L 5050 T25-07	SN..-2507..	60	50	50	300
PSKNR/L 5050 T25-09	SN..-2509..	60	50	50	300

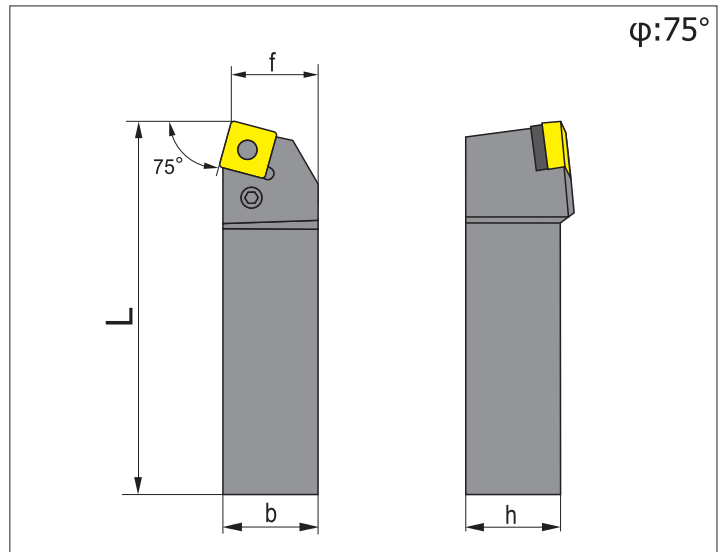
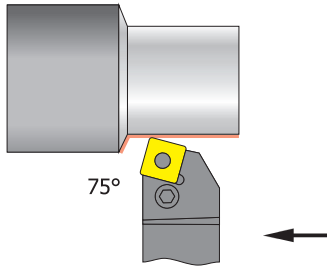
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
SN..-0903..	 OSN-0903-P	 STP1	 P1	 BP1	 KS3
SN..-1204..	OSN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
SN..-1504..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1506..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1906..	OSN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
SN..-2507..	OSN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5
SN..-2509..	OSN-2504-P	STP5	P5	BP5	KS5

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PSBNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

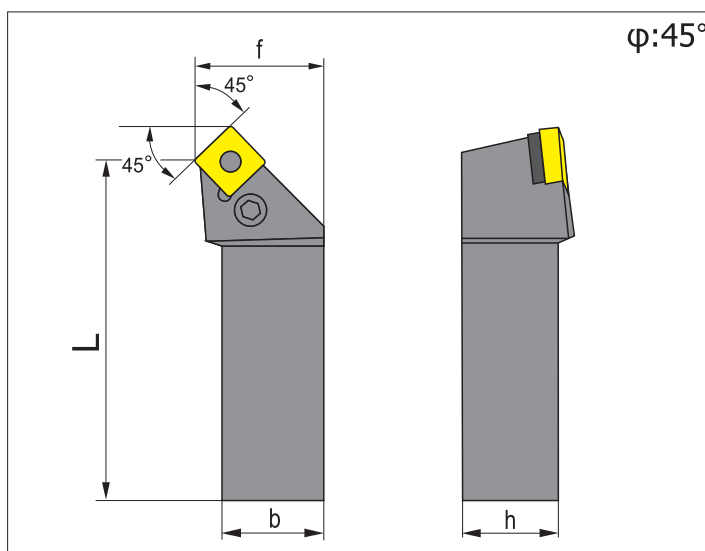
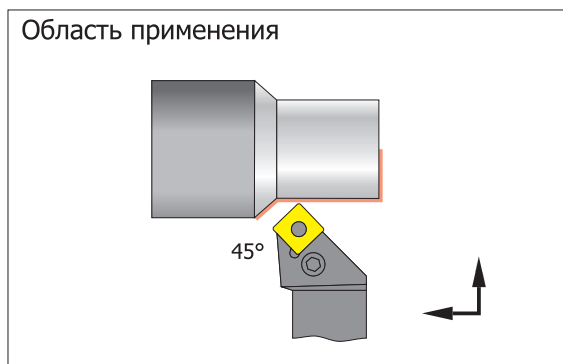
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PSBNR/L 1616 H09	SN..-0903..	13	16	16	100
PSBNR/L 2020 K12	SN..-1204..	17	20	20	125
PSBNR/L 2525 M12		22	25	25	150
PSBNR/L 3225 P12	SN..-1504..	22	32	25	170
PSBNR/L 2525 M15-04		22	25	25	150
PSBNR/L 3225 P15-04		22	32	25	170
PSBNR/L 3232 P15-04	SN..-1506..	27	32	32	170
PSBNR/L 2525 M15-06		22	25	25	150
PSBNR/L 3225 P15-06		22	32	25	170
PSBNR/L 3232 P15-06	SN..-1906..	27	32	32	170
PSBNR/L 3232 P19		27	32	32	170
PSBNR/L 4040 S19	SN..-2507..	35	40	40	250
PSBNR/L 4040 S25-07		35	40	40	250
PSBNR/L 5050 T25-07	SN..-2509..	43	50	50	300
PSBNR/L 4040 S25-09		35	40	40	250
PSBNR/L 5050 T25-09		43	50	50	300

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
SN..-0903..	OSN-0903-P	STP1	P1	BP1	KS3
SN..-1204..	OSN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
SN..-1504..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1506..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1906..	OSN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
SN..-2507..	OSN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5
SN..-2509..	OSN-2504-P	STP5	P5	BP5	KS5

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PSSNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PSSNR/L 1616 H09	SN..-0903..	20	16	16	100
PSSNR/L 2020 K09		25	20	20	125
PSSNR/L 2525 M09		32	25	25	150
PSSNR/L 2020 K12	SN..-1204..	25	20	20	125
PSSNR/L 2525 M12		32	25	25	150
PSSNR/L 3225 P12		32	32	25	170
PSSNR/L 2525 M15-04	SN..-1504..	32	25	25	150
PSSNR/L 3225 P15-04		32	32	25	170
PSSNR/L 3232 P15-04		40	32	32	170
PSSNR/L 2525 M15-06	SN..-1506..	32	25	25	150
PSSNR/L 3225 P15-06		32	32	25	170
PSSNR/L 3232 P15-06		40	32	32	170
PSSNR/L 3232 P19	SN..-1906..	40	32	32	170
PSSNR/L 4040 S19		50	40	40	250
PSSNR/L 4040 S25-07	SN..-2507..	50	40	40	250
PSSNR/L 4040 S25-09	SN..-2509..	50	40	40	250

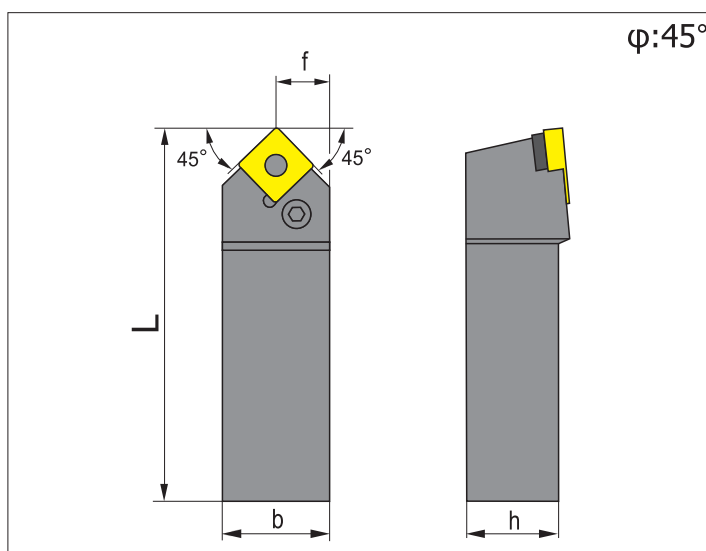
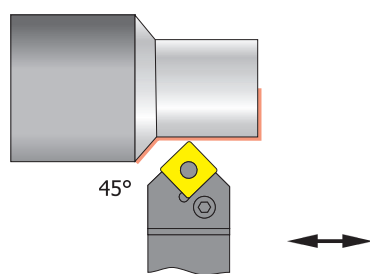
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
SN..-0903..	OSN-0903-P	STP1	P1	BP1	KS3
SN..-1204..	OSN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
SN..-1504..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1506..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1906..	OSN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
SN..-2507..	OSN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5
SN..-2509..	OSN-2504-P	STP5	P5	BP5	KS5

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PSDNN

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

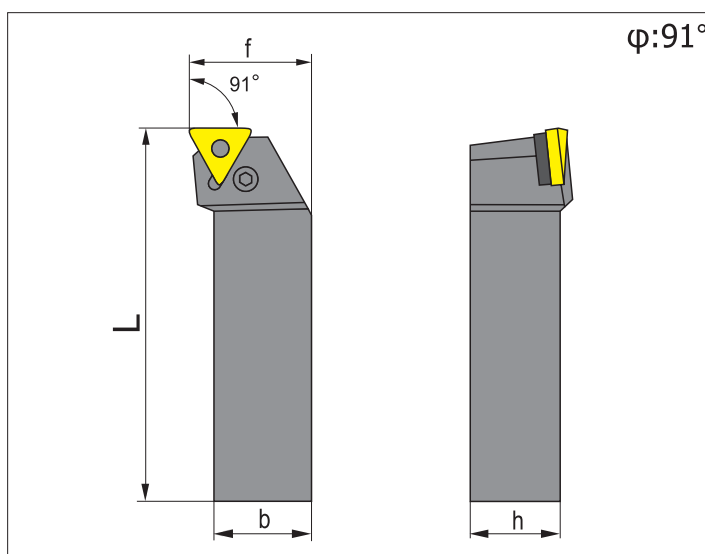
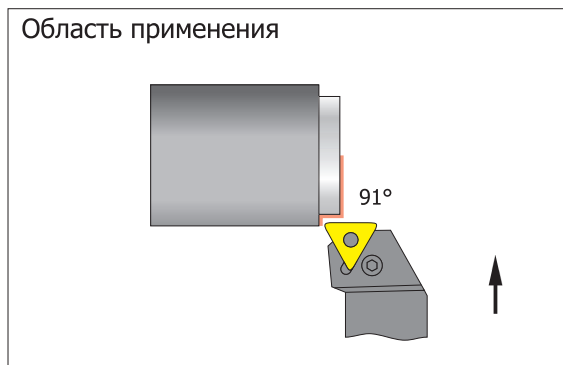
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PSDNN 1616 H09	SN..-0903..	8	16	16	100
PSDNN 2020 K12	SN..-1204..	10	20	20	125
PSDNN 2525 M12		12.5	25	25	150
PSDNN 3225 P12		12.5	32	25	170
PSDNN 2525 M15-04	SN..-1504..	12.5	25	25	150
PSDNN 2525 M15-06	SN..-1506..	12.5	25	25	150
PSDNN 3225 P19	SN..-1906..	12.5	32	25	170
PSDNN 3232 P19		16	32	32	170
PSDNN 4040 S25-07		SN..-2507..	20	40	40
PSDNN 4040 S25-09	SN..-2509..	20	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
SN..-0903..	OSN-0903-P	STP1	P1	BP1	KS3
SN..-1204..	OSN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
SN..-1504..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1506..	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1906..	OSN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
SN..-2507..	OSN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5
SN..-2509..	OSN-2504-P	STP5	P5	BP5	KS5

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PTFNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PTFNR/L 1616 H16-03	TN..-1603..	20	16	16	100
PTFNR/L 2020 K16-03		25	20	20	125
PTFNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
PTFNR/L 1616 H16-04	TN..-1604..	20	16	16	100
PTFNR/L 2020 K16-04		25	20	20	125
PTFNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
PTFNR/L 2525 M22	TN..-2204..	32	25	25	150
PTFNR/L 3225 P22		32	32	25	170
PTFNR/L 3232 P22		40	32	32	170
PTFNR/L 3232 P27	TN..-2706..	40	32	32	170
PTFNR/L 4040 S27		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
TN..-1603..	OTN-1604-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-1604..	OTN-1603-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-2204..	OTN-2203-P	STP2	P2	BP2	KS3
TN..-2706..	OTN-2704-P	STP3	P3	BP3	KS3

Державки для наружной обработки

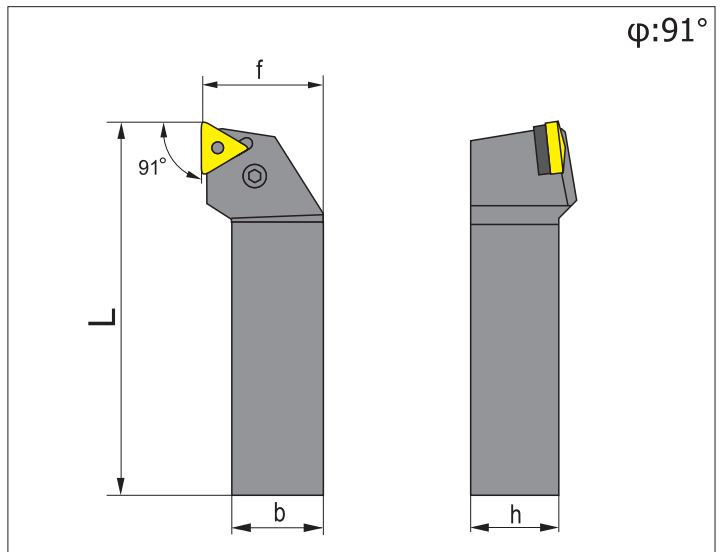
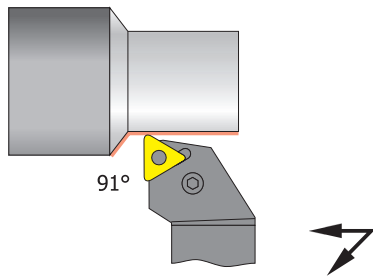
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PTGNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

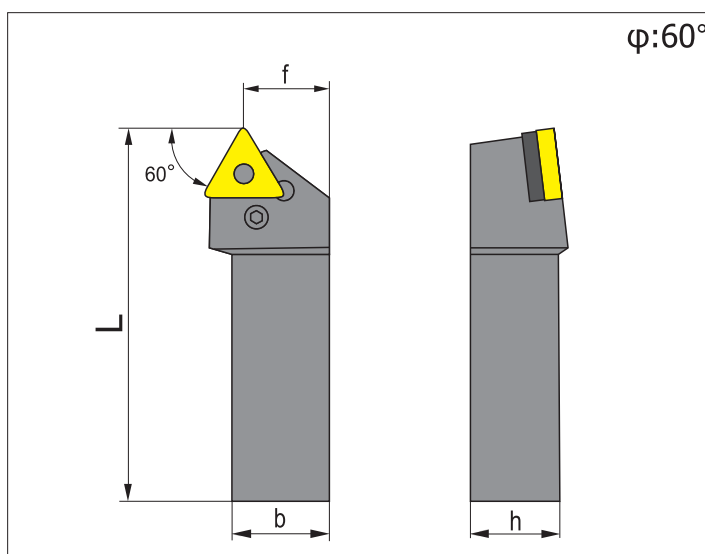
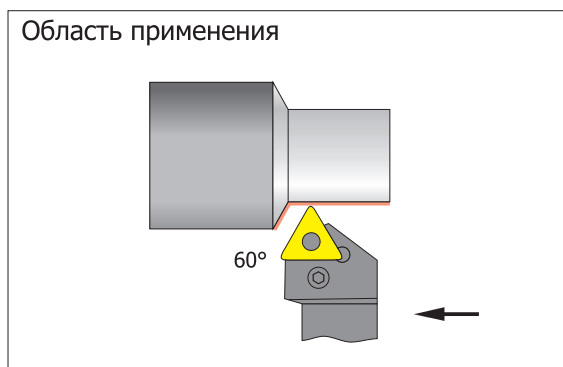
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PTGNR/L 1616 H16-03	TN..-1603..	20	16	16	100
PTGNR/L 2020 K16-03		25	20	20	125
PTGNR/L 2525 M16-03		32	25	25	150
PTGNR/L 1616 H16-04	TN..-1604..	20	16	16	100
PTGNR/L 2020 K16-04		25	20	20	125
PTGNR/L 2525 M16-04		32	25	25	150
PTGNR/L 2525 M22	TN..-2204..	32	25	25	150
PTGNR/L 3225 P22		32	32	25	170
PTGNR/L 3232 P22		40	32	32	170
PTGNR/L 3232 P27	TN..-2706..	40	32	32	170
PTGNR/L 4040 S27		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
TN..-1603..	OTN-1604-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-1604..	OTN-1603-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-2204..	OTN-2203-P	STP2	P2	BP2	KS3
TN..-2706..	OTN-2704-P	STP3	P3	BP3	KS3

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

РТТNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
РТТNR/L 1616 H16-03	TN..-1603..	13	16	16	100
РТТNR/L 2020 K 16-03		17	20	20	125
РТТNR/L 1616 H16-04	TN..-1604..	13	16	16	100
РТТNR/L 2020 K 16-04		17	20	20	125
РТТNR/L 2525 M22	TN..-2204..	22	25	25	150
РТТNR/L 3225 P22		22	32	25	170
РТТNR/L 3232 P27	TN..-2706..	27	32	32	170
РТТNR/L 4040 S27		35	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
TN..-1603..	OTN-1604-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-1604..	OTN-1603-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-2204..	OTN-2203-P	STP2	P2	BP2	KS3
TN..-2706..	OTN-2704-P	STP3	P3	BP3	KS3

Державки для наружной обработки

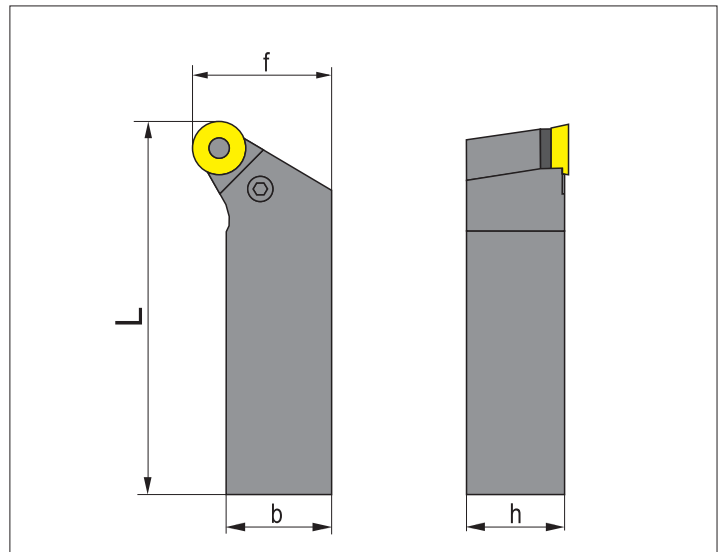
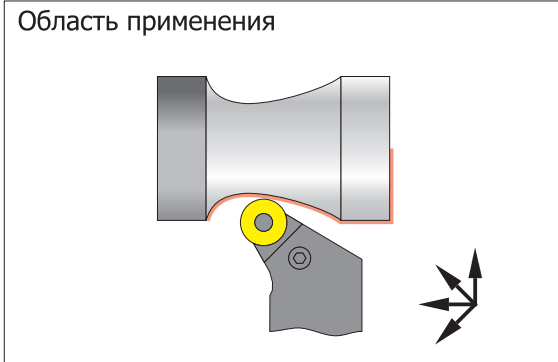
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PRGCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

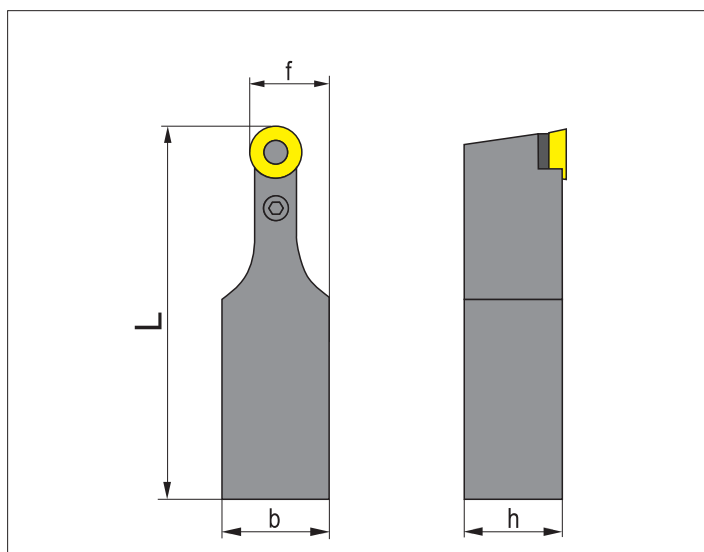
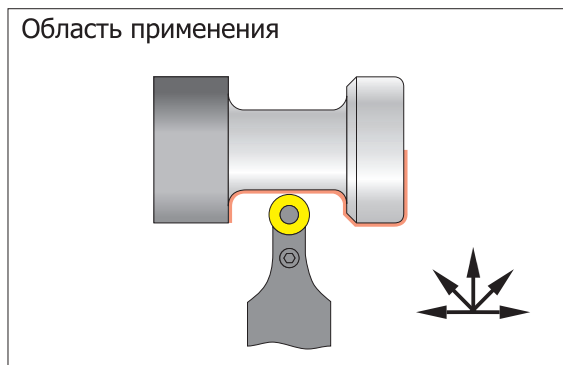
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PRGCR/L 2525 M12	RC..-1204MO	32	25	25	150
PRGCR/L 3225 P16	RC..-1606MO	32	32	25	170
PRGCR/L 3232 P20	RC..-2006MO	40	32	32	170

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
RC..-1204MO	ORN-1203-PC	STP1	P6	BP6	KS3
RC..-1606MO	ORN-1604-P	STP2	P7	BP7	KS3
RC..-2006MO	ORN-2004-P	STP3	P8	BP8	KS4

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ






PRDCN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PRDCN 2525 M12	RC..-1204MO	18.5	25	25	150
PRDCN 3225 P16	RC..-1606MO	20.5	32	25	170
PRDCN 3232 P20	RC..-2006MO	26	32	32	170

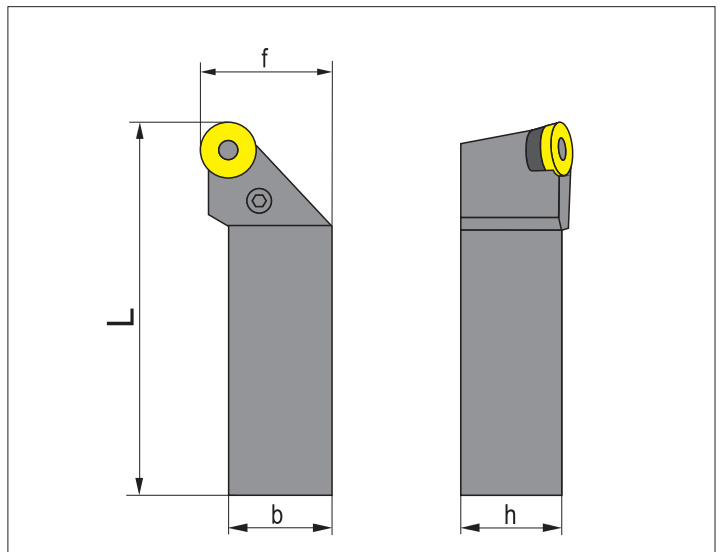
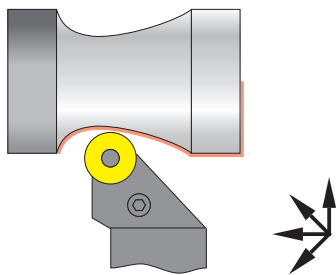
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
RC..-1204MO	 ORN-1203-PC	 STP1	 P6	 BP6	 KS3
RC..-1606MO	ORN-1604-P	STP2	P7	BP7	KS3
RC..-2006MO	ORN-2004-P	STP3	P8	BP8	KS4

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

PRG NR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

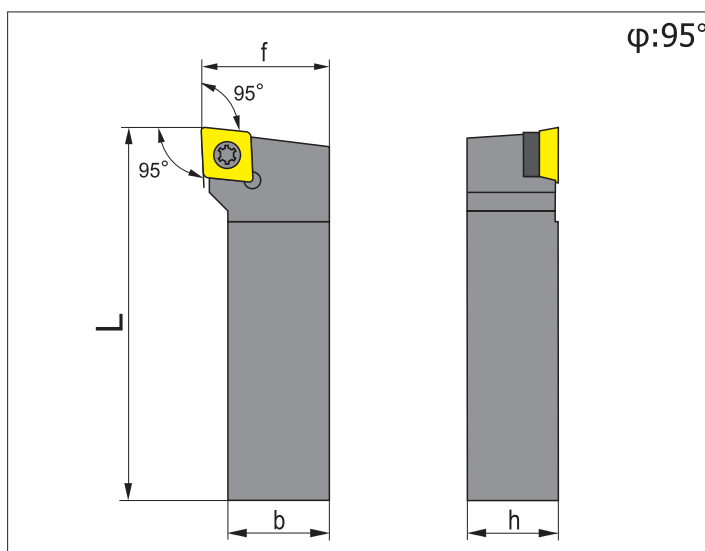
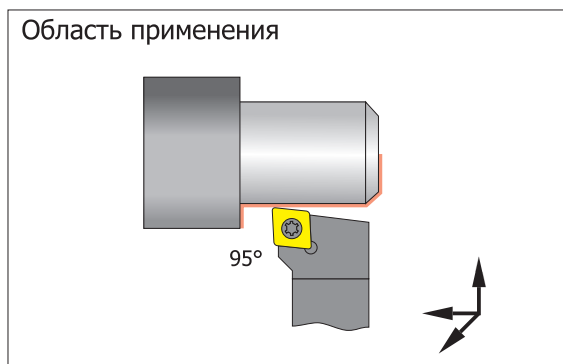
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
PRG NR/L 2020 K09	RN..-090300	25	20	20	125
PRG NR/L 2525 M12-03	RN..-120300	32	25	25	150
PRG NR/L 2525 M12-04	RN..-120400	32	25	25	150
PRG NR/L 3225 P15-04	RN..-150400	32	32	25	170
PRG NR/L 3225 P15-06	RN..-150600	32	32	25	170
PRG NR/L 3232 P19-04	RN..-190400	40	32	32	170
PRG NR/L 3232 P19-06	RN..-190600	40	32	32	170
PRG NR/L 4040 S25-06	RN..-250600	50	40	40	250
PRG NR/L 4040 S25-07	RN..-250700	50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
RN..-090300	ORN-0903-P	STP1	P1	BP1	KS3
RN..-120300	ORN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
RN..-120400	ORN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
RN..-150400	ORN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
RN..-150600	ORN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
RN..-190400	ORN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
RN..-190600	ORN-1904-P	STP4	P4	BP4	KS4
RN..-250600	ORN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5
RN..-250700	ORN-2506-P	STP5	P5	BP5	KS5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SCLCR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SCLCR/L 1010 K06	CC..-0602..	15	10	10	125
SCLCR/L 1212 K06		16	12	12	125
SCLCR/L 1616 H06		20	16	16	100
SCLCR/L 1616 H09	CC..-09T3..	25	16	16	100
SCLCR/L 2020 K09		20	20	20	125
SCLCR/L 2020 K12	CC..-1204..	25	20	20	125
SCLCR/L 2525 M12		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
CC..-0602..	—	—	SM2.5	K0?IP	—
CC..-09T3..	OCN-0902-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
CC..-1204..	OCN-1203-S	2SM6X4	SM4	K15IP	KS4

Державки для наружной обработки

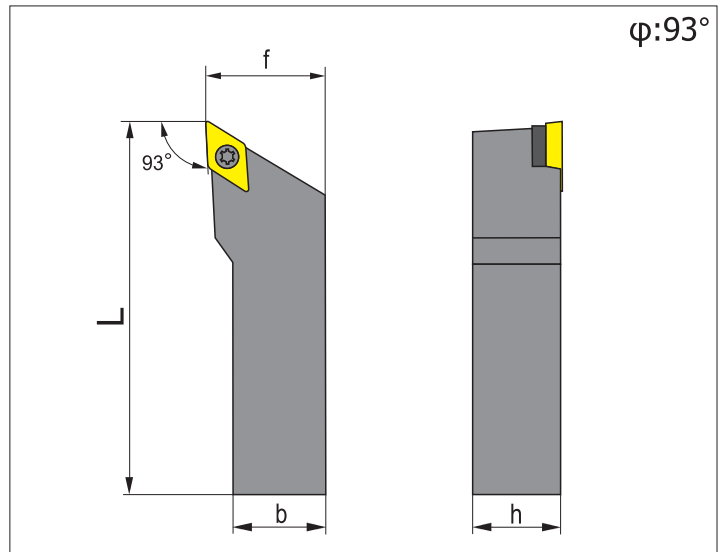
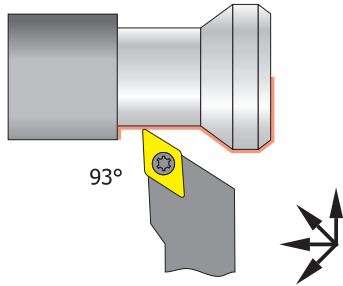
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SDJCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

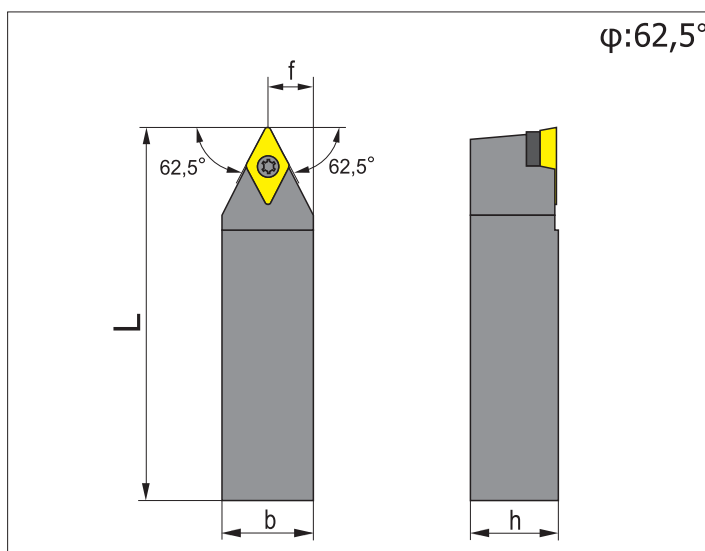
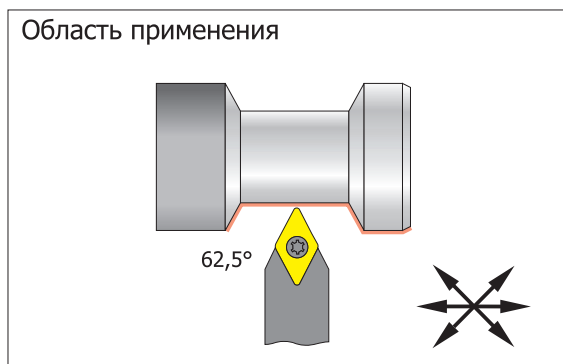
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SDJCR/L 1616 H11	DC..-11T3..	20	16	16	100
SDJCR/L 2020 K11		25	20	20	125
SDJCR/L 2525 M11		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
DC..-11T3..	ODN-1103-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SDNCN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SDNCN 1616 H11	DC..-11T3..	8	16	16	100
SDNCN 2020 K11		10	20	20	125
SDNCN 2525 M11		12.5	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
DC..-11T3..	ODN-1103-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5

Державки для наружной обработки

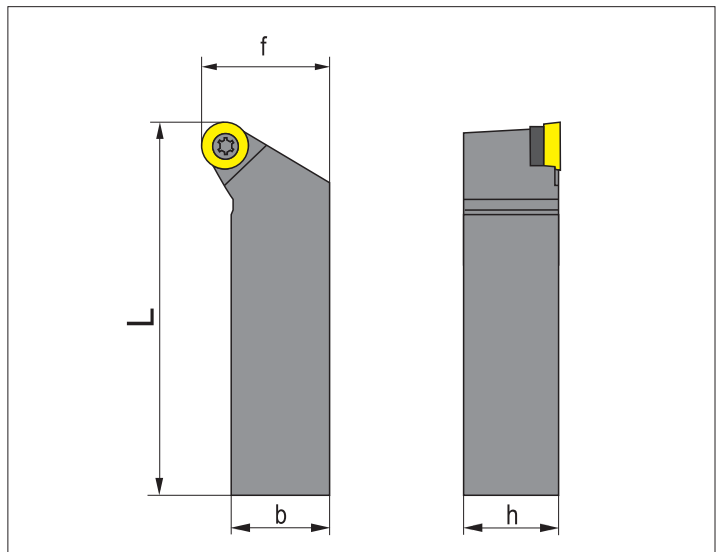
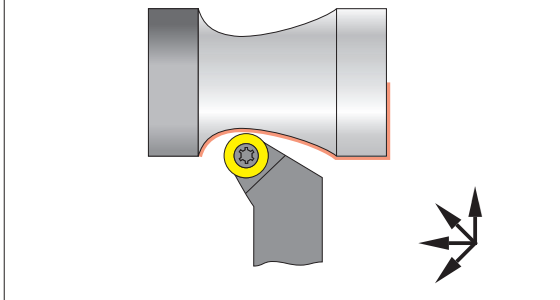
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SRSCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

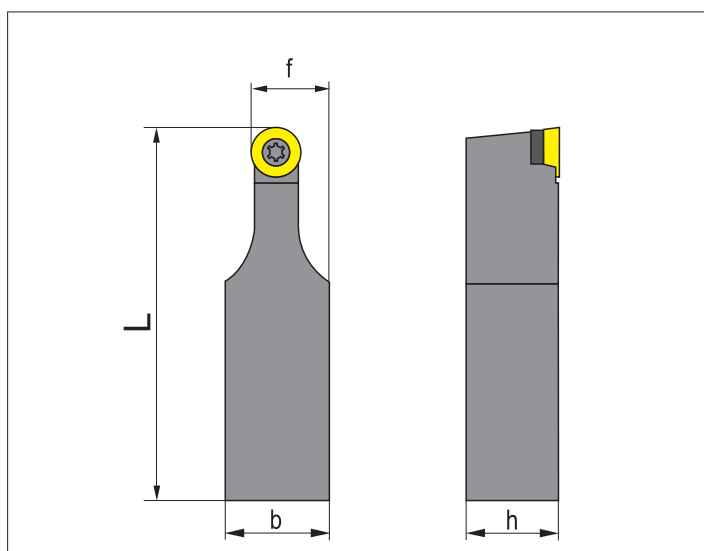
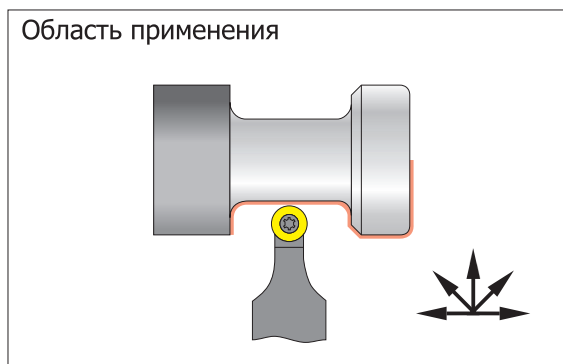
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SRSCR/L 2020 K10	RC...-10T3M0	25	20	20	125
SRSCR/L 2525 M10		32	25	25	150
SRSCR/L 2525 M12	RC...-1204M0	32	25	25	150
SRSCR/L 3225 P12		32	32	25	170
SRSCR/L 3225 P16	RC...-1606M0	32	32	25	170
SRSCR/L 3232 P20	RC...-2006M0	40	32	32	170
SRSCR/L 4040 S20		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
RC...-10T3M0	ORN-1003-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
RC...-1204M0	ORN-1203-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
RC...-1606M0	ORN-1604-S	2SM8X5	SM5	K20IP	KS5
RC...-2006M0	ORN-2004-S	2SM9X6	SM6	K25IP	KS6

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SRDCN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SRDCN 2020 K10	RC...-10T3M0	25	20	20	125
SRDCN 2525 M10		32	25	25	150
SRDCN 2525 M12	RC...-1204M0	32	25	25	150
SRDCN 3225 P12		32	32	25	170
SRDCN 3225 P16	RC...-1606M0	32	32	25	170
SRDCN 3232 P20	RC...-2006M0	40	32	32	170
SRDCN 4040 S20		50	40	40	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
RC...-10T3M0	ORN-1003-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
RC...-1204M0	ORN-1203-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
RC...-1606M0	ORN-1604-S	2SM8X5	SM5	K20IP	KS5
RC...-2006M0	ORN-2004-S	2SM9X6	SM6	K25IP	KS6

Державки для наружной обработки

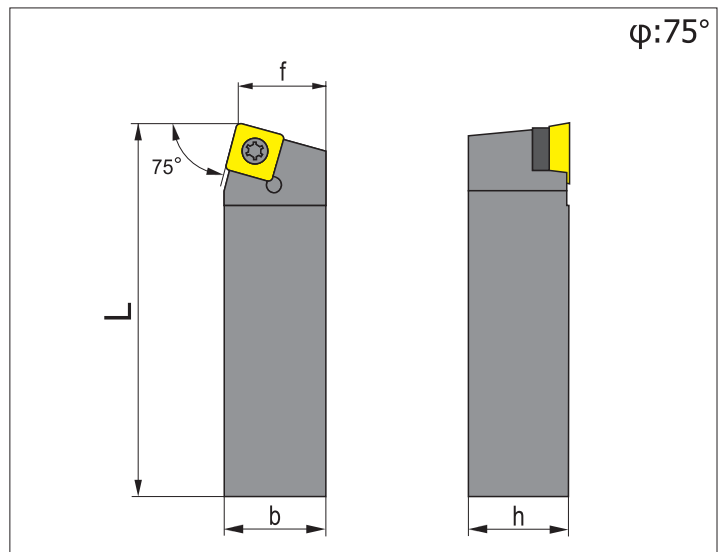
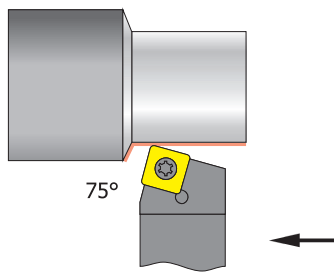
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SSBCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

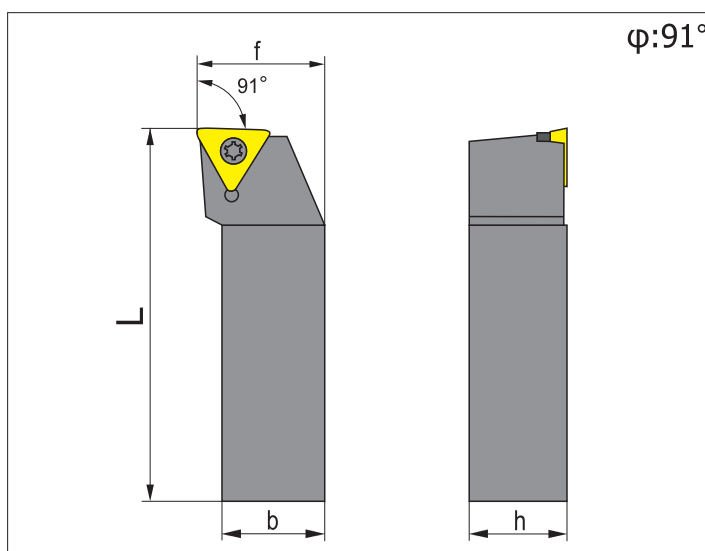
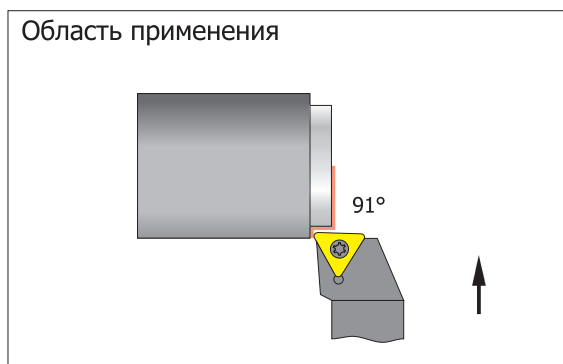
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SSBCR/L 1616 H09	SC..-09T3..	13	16	16	100
SSBCR/L 2020 K12	SC..-1204..	17	20	20	125
SSBCR/L 2525 M12		22	25	25	150
SSBCR/L 5050 T38	SCMT-380932	43	50	50	300
SSBCR/L 6060 V38		53	60	60	400

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
SC..-09T3..	OSN-0902-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
SC..-1204..	OSN-1203-S	2SM6X4	SM4-1	K15IP	KS4
SCMT-380932	OSN-3806-S	2SM12X8	SM8	KT30	KS5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

STFCR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
STFCR/L 2020 K11	ТС..-1102..	25	20	20	125
STFCR/L 1616 H16	ТС..-16Т3..	20	16	16	100
STFCR/L 2020 K16		25	20	20	125
STFCR/L 2525 M16		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
ТС..-1102..					
ТС..-16Т3..	ОТН-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K151P	KS3.5

Державки для наружной обработки

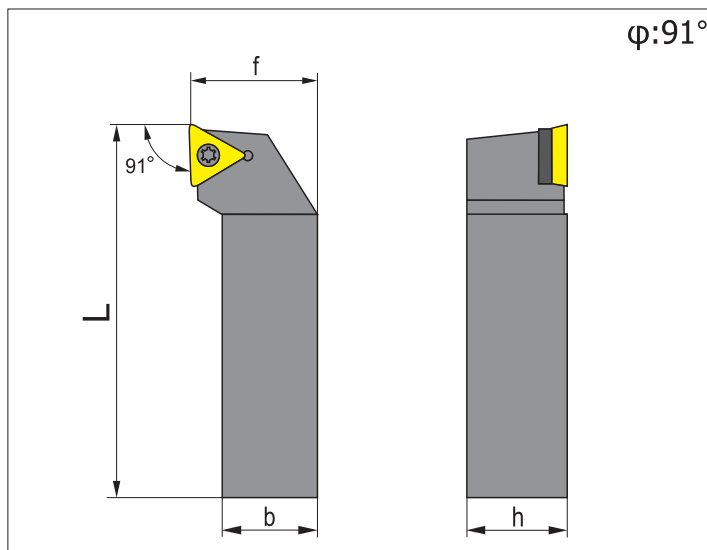
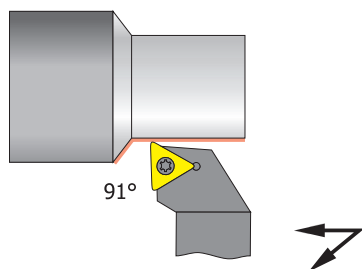
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

STGCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

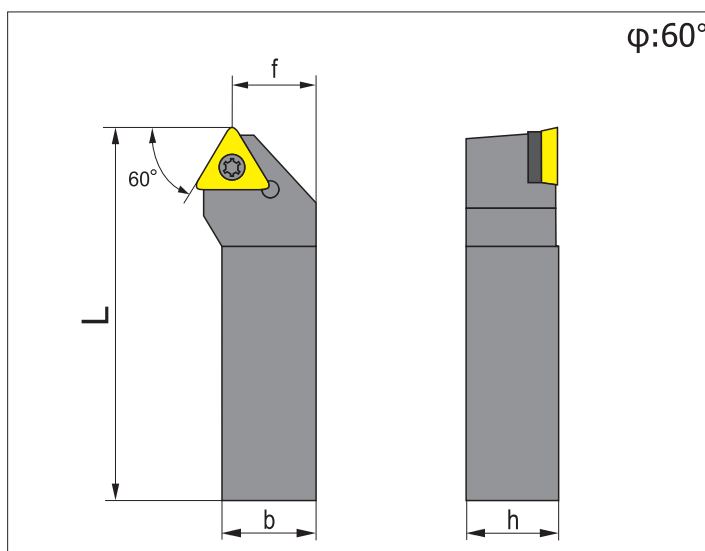
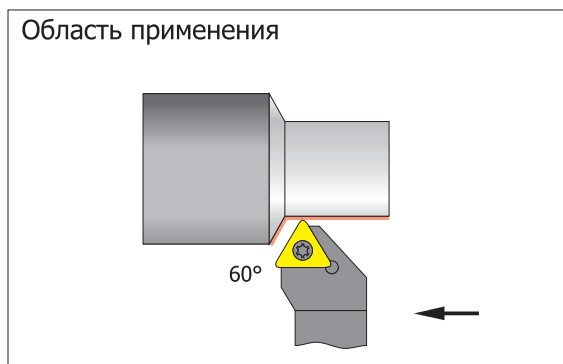
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
STGCR/L 2020 K11	ТС..-1102..	25	20	20	125
STGCR/L 1616 H16	ТС..-16ТЗ..	20	16	16	100
STGCR/L 2020 K16		25	20	20	125
STGCR/L 2525 M16		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
ТС..-1102..	—	—	SM2.5	K071P	—
ТС..-16ТЗ..	OTN-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K151P	KS3.5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

STTCR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
STTCR/L 2020 K11	ТС..-1102..	17	20	20	125
STTCR/L 1616 H16	ТС..-16Т3..	13	16	16	100
STTCR/L 2020 K16		17	20	20	125
STTCR/L 2525 M16		22	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
ТС..-1102..	—	—	SM2.5	K071P	—
ТС..-16Т3..	OTN-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K151P	KS3.5

Державки для наружной обработки

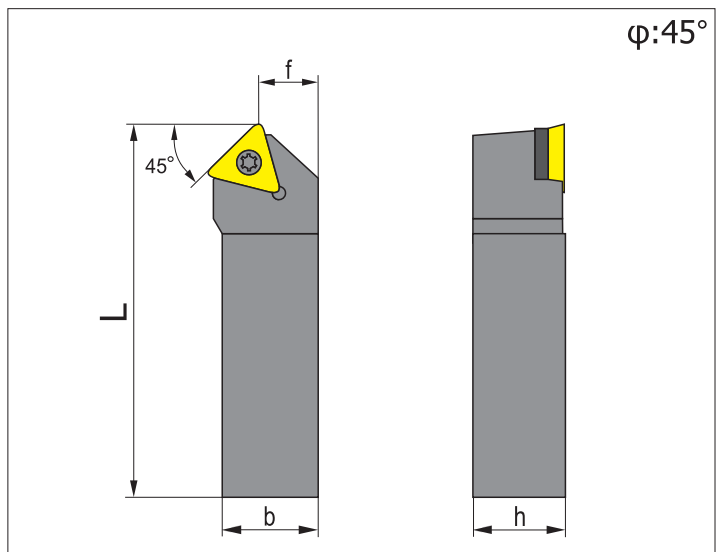
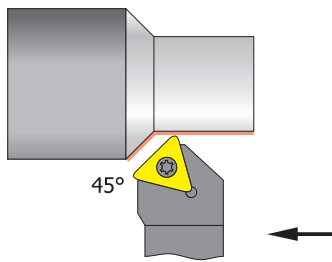
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

STDCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

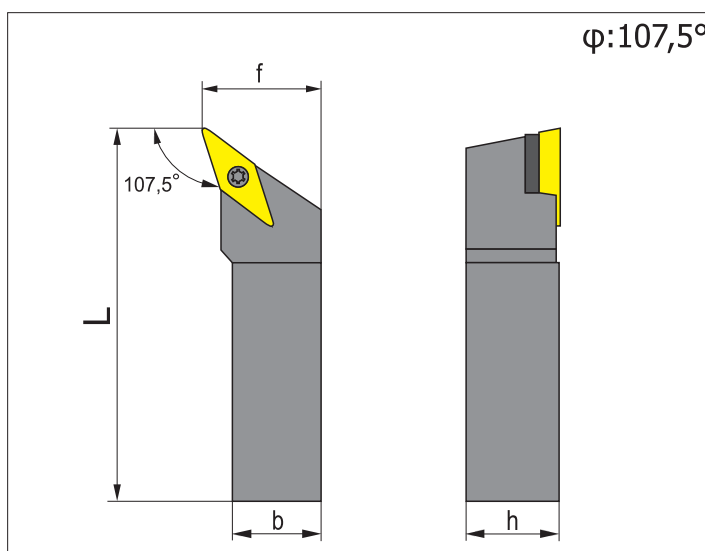
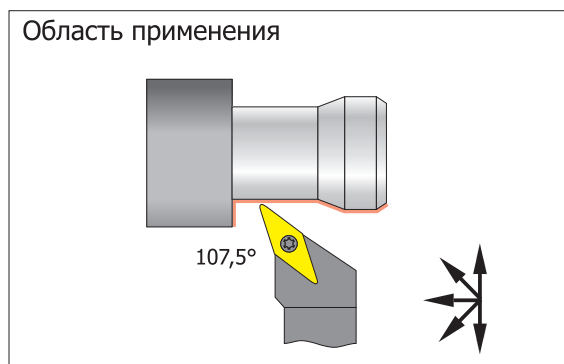
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
STDCR/L 2020 K11	ТС..-1102..	11.8	20	20	125
STDCR/L 1616 H16	ТС..-16ТЗ..	6.8	16	16	100
STDCR/L 2020 K16		11.8	20	20	125
STDCR/L 2525 M16		16.8	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
ТС..-1102..	—	—	SM2.5	K071P	—
ТС..-16ТЗ..	OTN-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K151P	KS3.5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ






SVHCR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SVHCR/L 1616 H16	VC..-1604..	20	16	16	100
SVHCR/L 2020 K16		25	20	20	125
SVHCR/L 2525 M16		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
VC..-1604..	 OVN-1603-S	 2SM5X3.5	 SM3.5-2	 K15IP	 KS3.5

Державки для наружной обработки

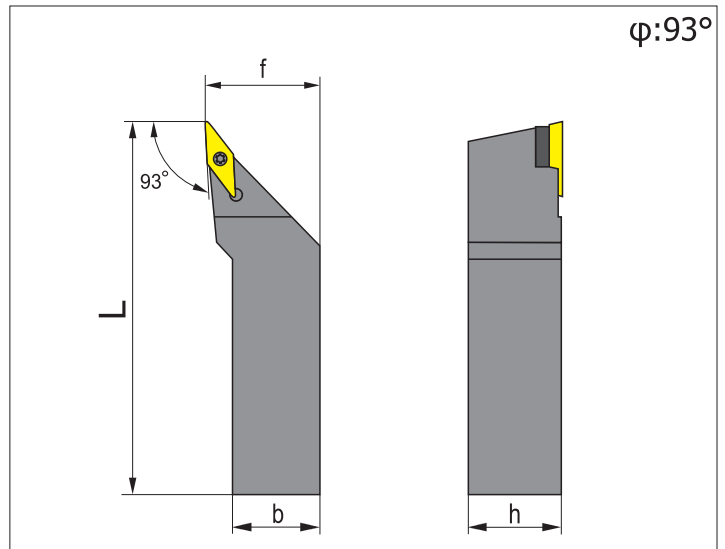
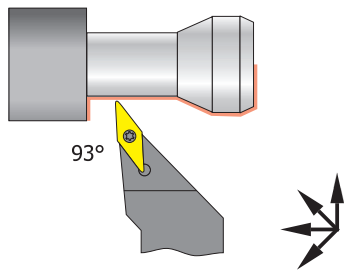
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SVJBR/L SVJCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

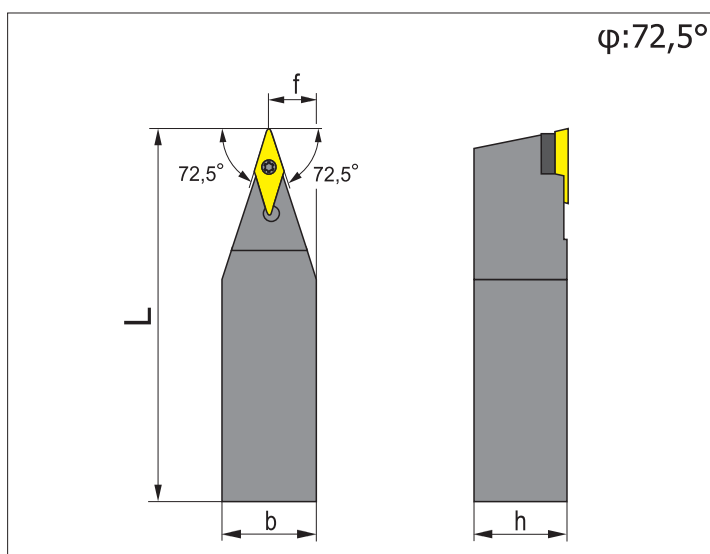
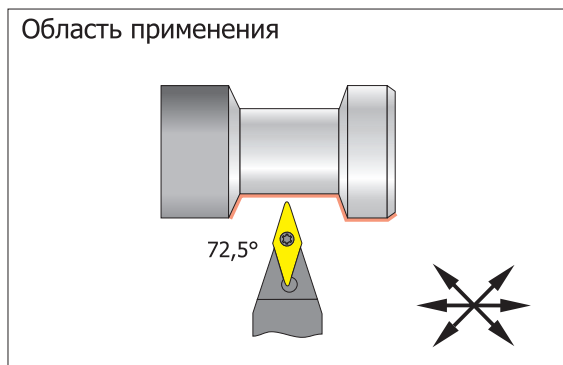
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SVJBR/L 2020 K16	VB..-1604..	25	20	20	125
SVJBR/L 2525 M16		32	25	25	150
SVJCR/L 2020 K11	VC..-1103..	25	20	20	125
SVJCR/L 2525 M11		32	25	25	150
SVJCR/L 1616 H16	VC..-1604..	20	16	16	100
SVJCR/L 2020 K16		25	20	20	125
SVJCR/L 2525 M16		32	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
VB..-1604..	OTN-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5
VC..-1103..	—	—	SM2.5	KO?IP	—
VC..-1604..	OVN-1603-S	2SM5X3.5	S M3.5-2	K15IP	KS3.5

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

SVVBN SVVCN



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		f	h	b	L
SVVBN 2020 K16	VB..-1604..	10	20	20	125
SVVBN 2525 M16		12.5	25	25	150

SVVCN 2020 K11	VC..-1103..	10	20	20	125
SVVCN 2525 M11		12.5	25	25	150
SVVCN 1616 H16	VC..-1604..	20	16	16	100
SVVCN 2020 K16		12.5	20	20	125
SVVCN 2525 M16		12.5	25	25	150

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
VB..-1604..	OTN-1603-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5

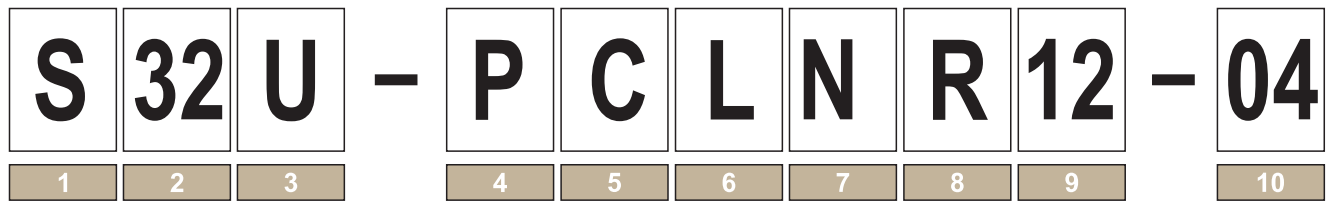
VC..-1103..	—	—	SM2.5	KO?IP	—
VC..-1604..	OVN-1603-S	2SM5X3.5	S M3.5-2	K15IP	KS3.5

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО ISO ДЕРЖАВОК ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ



1 ТИП ДЕРЖАВКИ

S	Стальная державка без внутреннего подвода СОЖ
----------	---

2 ДИАМЕТР ДЕРЖАВКИ d, мм

	08
	10
	12
	16
	20
	25
	32
	40
	50
	60

3 ДЛИНА ДЕРЖАВКИ L, мм

	F	80
	H	100
	K	125
	M	150
	P	170
	Q	180
	R	200
	S	250
	T	300
	U	350
	V	400
	W	450
	Y	500
	X	Специальная

4 СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ

C Прижим сверху	D Прижим повышенной жёсткости	M Прижим клин-прихватом сверху	P Прижим рычагом за отверстие	S Закрепление пластин винтом
-------------------------------	---	--	---	--

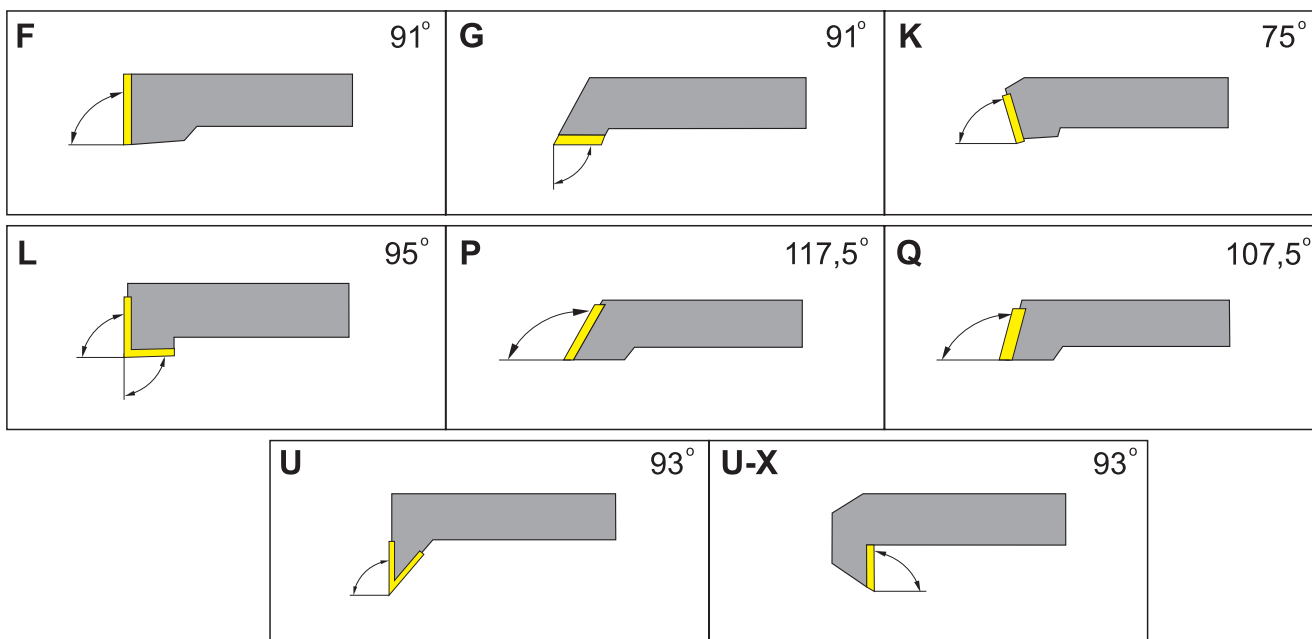
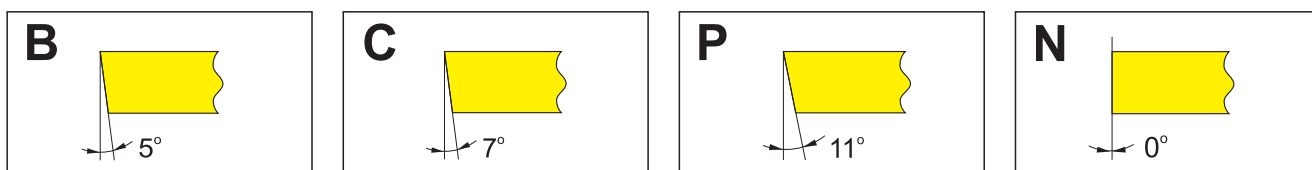
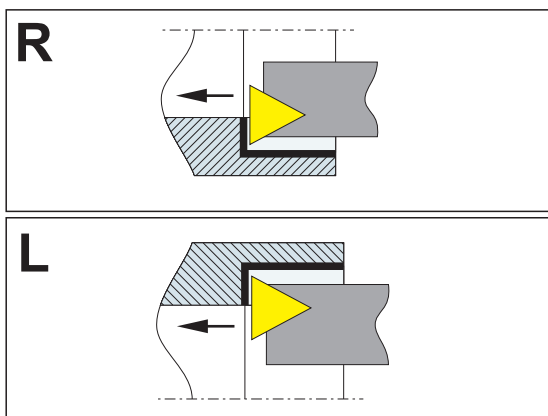
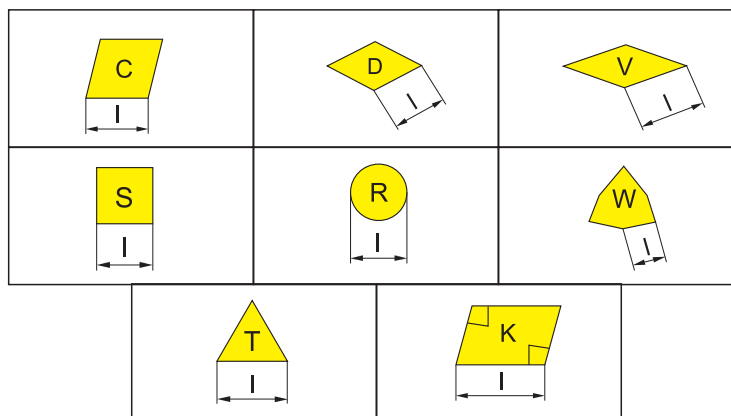
5 ФОРМА ПЛАСТИН

C 	D 	V 	R
T 	W 	K 	S

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

6
ГЛАВНЫЙ УГОЛ В ПЛАНЕ

7
ЗАДНИЙ УГОЛ ПЛАСТИНЫ

8
НАПРАВЛЕНИЕ РЕЗАНИЯ

9
ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

10
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

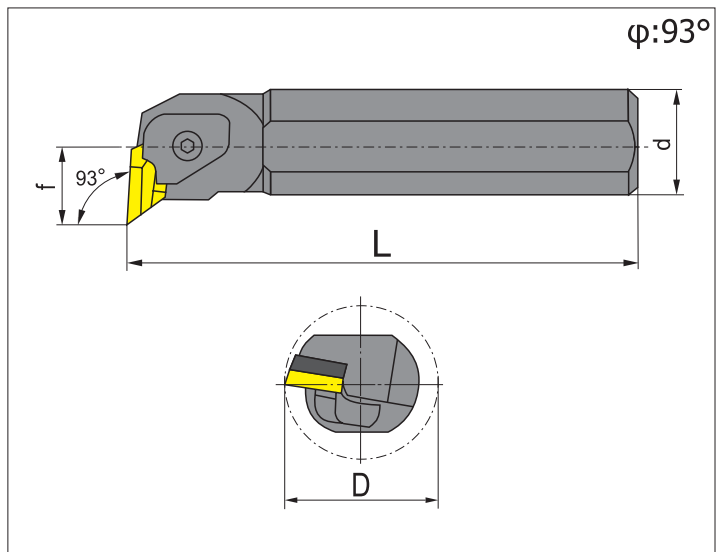
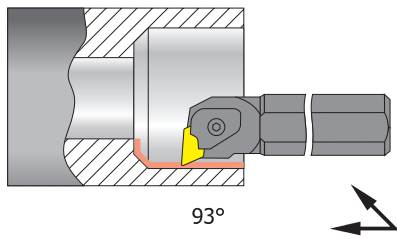
03	Режущая пластина 3, 18 мм
04	Режущая пластина 4, 76 мм
06	Режущая пластина 6, 35 мм
07	Режущая пластина 7, 93 мм
09	Режущая пластина 9, 52 мм

C - в державке применяется стружколомающая пластина

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

S..-СКUNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S32T-СКUNR 16	KNUX-1604.. L11*	32	44	22	300
S40V-СКUNR 16		40	48	27	400
S32T-СКUNL 16	KNUX-1604.. R11*	32	44	22	300
S40V-СКUNL 16		40	48	27	400

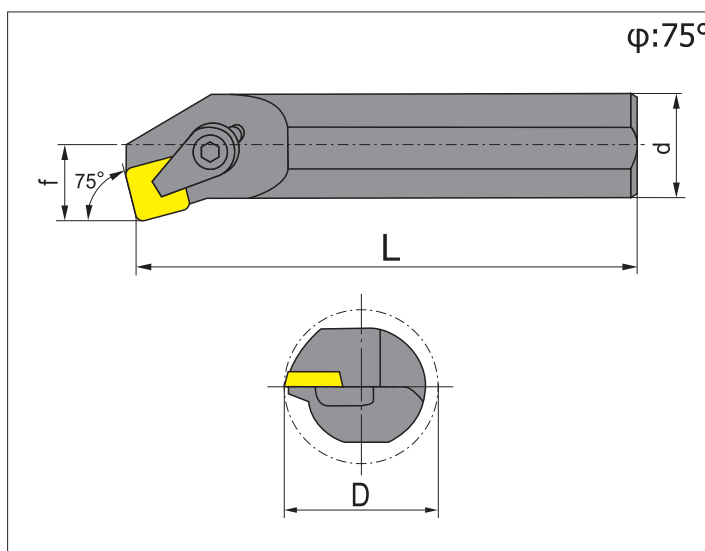
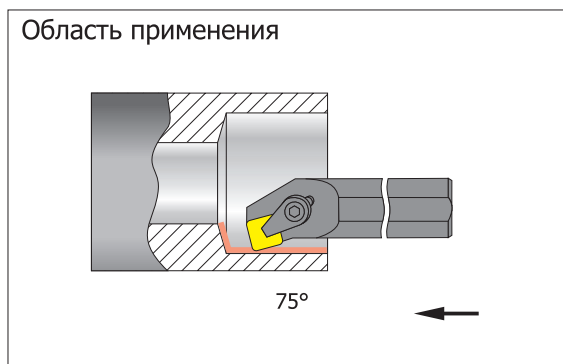
ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
KNUX-1604 .. R11	OKN-1604-R	STK	CKR16	BCM6X20	KS4
KNUX-1604 .. L11	OKN-1604-L	STK	CKL16	BCM6X20	KS4

* Для правых державок используются левые пластины, для левых - правые пластины

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

S..-CSKPR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S16R-CSKPR/L 09	SP..-0903..	16	20	11	200
S20S-CSKPR/L 09		20	25	13	250
S20S-CSKPR/L 12-03	SP..-1203..	20	25	13	250
S25T-CSKPR/L 12-03		25	32	17	300
S20S-CSKPR/L 12-04	SP..-1204..	20	25	13	250
S25T-CSKPR/L 12-04		25	32	17	300

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SP..-0903..	—	—	C1	BCM5	KS2.5
SP..-1203..	—	—	C2	BCM6	KS3
SP..-1204..	—	—	C2	BCM6	KS3

Державки для наружной обработки

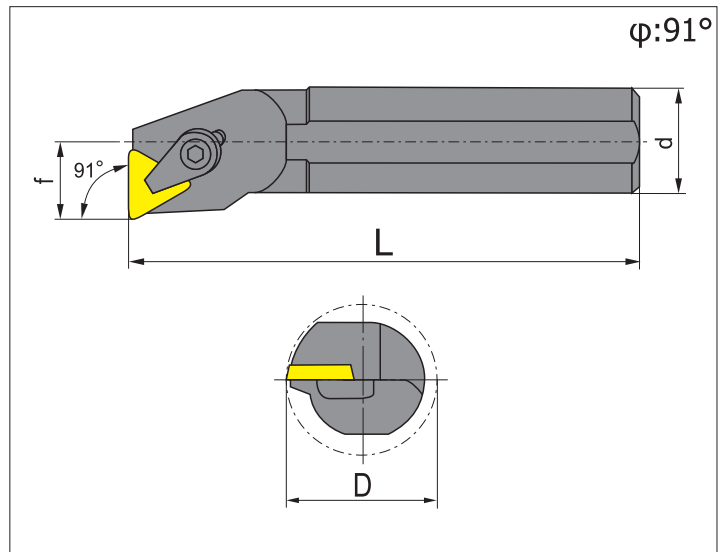
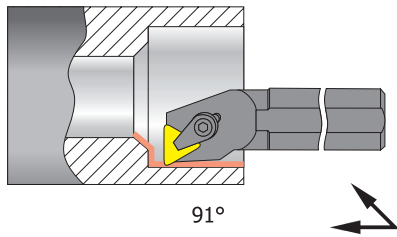
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

S..-CTFPR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

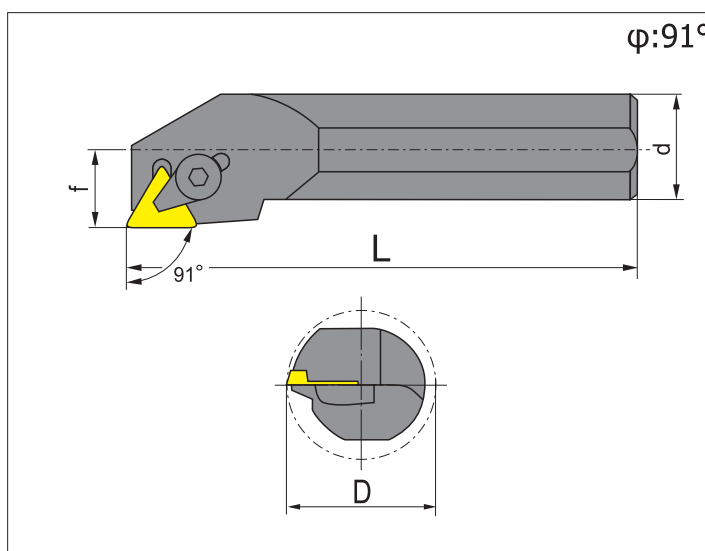
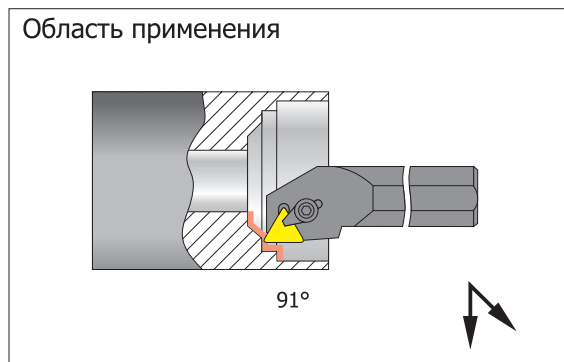
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S12M-CTFPR/L 11	TP..-1103..	12	16	9	150
S16R-CTFPR/L 11		16	20	11	200
S20S-CTFPR/L 11		20	25	13	250
S16R-CTFPR/L 16-03	TP..-1603..	16	20	11	200
S20S-CTFPR/L 16-03		20	25	13	250
S25T-CTFPR/L 16-03		25	32	17	300
S16R-CTFPR/L 16-04	TP..-1604..	16	20	11	200
S20S-CTFPR/L 16-04		20	25	13	250
S25T-CTFPR/L 16-04		25	32	17	300
S32U-CTFPR/L 16-04		32	40	22	350

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TP..-1103..	12; 20; 25	—	—	C1	BCM5-1	KS2.5
TP..-1603..	16; 20; 25	—	—	C2	BCM6-1	KS3
TP..-1603..	32	ОТР-1604	STK	C2	BCM6	KS3
TP..-1604..	16; 20; 25	—	—	C2	BCM5-1	KS3
TP..-1604..	32	ОТР-1603	STK	C2	BCM6	KS3

ПРИЖИМ ПРИХВАТОМ СВЕРХУ

S..-CTGPR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S20S-CTGPR/L 11	TP..-1103..	20	25	13	250
S25T-CTGPR/L 16-03	TP..-1603..	25	32	17	300
S25T-CTGPR/L 16-04	TP..-1604..	25	32	17	300
S32U-CTGPR/L 16-04		32	40	22	350

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TP..-1103..	20	—	—	C1	BCM5-1	KS2.5
TP..-1603..	20; 25	—	—	C2	BCM6-1	KS3
TP..-1603..	32	OTP-1604	STK	C2	BCM6	KS3
TP..-1604..	20; 25	—	—	C2	BCM5-1	KS3
TP..-1604..	32	OTP-1603	STK	C2	BCM6	KS3

Державки для наружной обработки

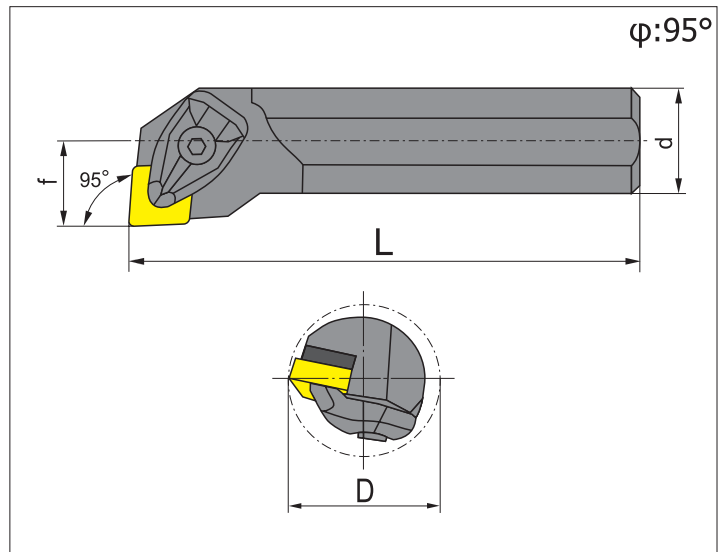
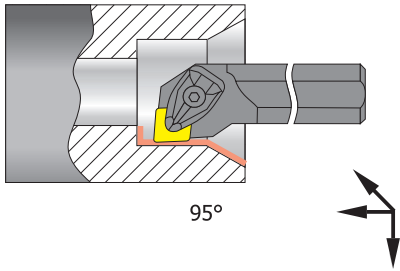
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S..-DCLNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

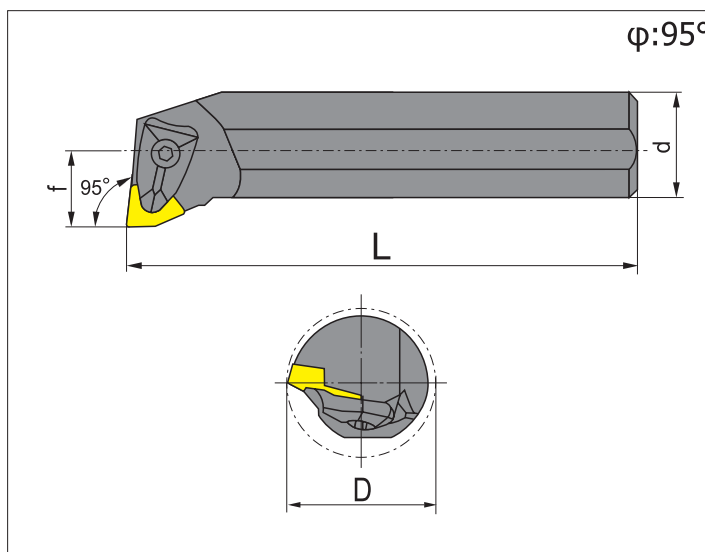
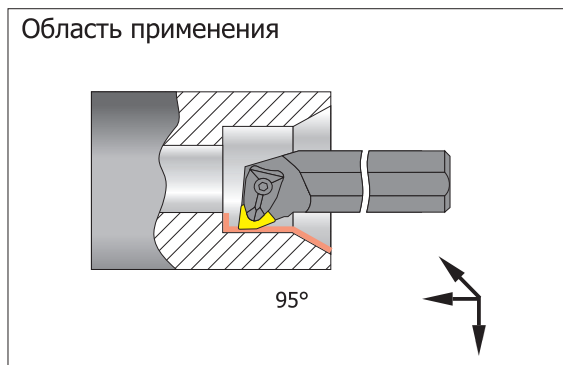
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-DCLNR/L 09	CN..-0903..	25	32	17	300
S25T-DCLNR/L 12	CN..-1204..	25	32	17	300
S32T-DCLNR/L 12		32	40	22	300
S32U-DCLNR/L 12		32	40	22	350
S40T-DCLNR/L 12		40	50	27	300
S40V-DCLNR/L 12		40	50	27	400
S50U-DCLNR/L 16-06	CN..-1606..	50	63	35	350
S50V-DCLNR/L 16-06		50	63	35	400
S50V-DCLNR/L 19	CN..-1906..	50	63	35	400
S60W-DCLNR/L 19		60	80	43	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
CN..-0903..	OCN-0903	STM0-1	01	BM4X16	KS3
CN..-1204..	OCN-1203	M4X10	02	BM5X20	KS4
CN..-1604..	OCN-1604	M5X10	03	BM6X25	KS5
CN..-1606..	OCN-1604	M5X10	03	BM6X25	KS5
CN..-1906..	OCN-1904	M6X12	04	BM6X25	KS5

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S...DWLNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-DWLNR/L 06-03	WN...-0603..	25	32	17	300
S25T-DWLNR/L 06-04	WN...-0604..	25	32	17	300
S32T-DWLNR/L 06-04		32	40	22	300
S25T-DWLNR/L 08	WN...-0804..	25	32	17	300
S32T-DWLNR/L 08		32	40	22	300
S40T-DWLNR/L 08		40	50	27	300
S50U-DWLNR/L 08		50	63	35	350
S32T-DWLNR/L 10-04	WN...-1004..	32	40	22	300
S32T-DWLNR/L 10-06	WN...-1006..	32	40	22	300
S40V-DWLNR/L 10-06		40	50	27	400
S50W-DWLNR/L 10-06		50	63	35	450
S40V-DWLNR/L 12	WN...-1204..	40	50	27	400
S50W-DWLNR/L 12		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
WN...-0603..	OWN-0604	STK	01	BM4X16	KS3
WN...-0604..	OWN-0603	STK	01	BM4X16	KS3
WN...-0804..	OWN-0804	M4X10	02	BM5X20	KS4
WN...-1004..	OWN-1006	M5X10	03	BM6X25	KS5
WN...-1006..	OWN-1004	M5X10	03	BM6X25	KS5
WN...-1206..	OWN-1206	M6X12	04	BM6X25	KS5

Державки для наружной обработки

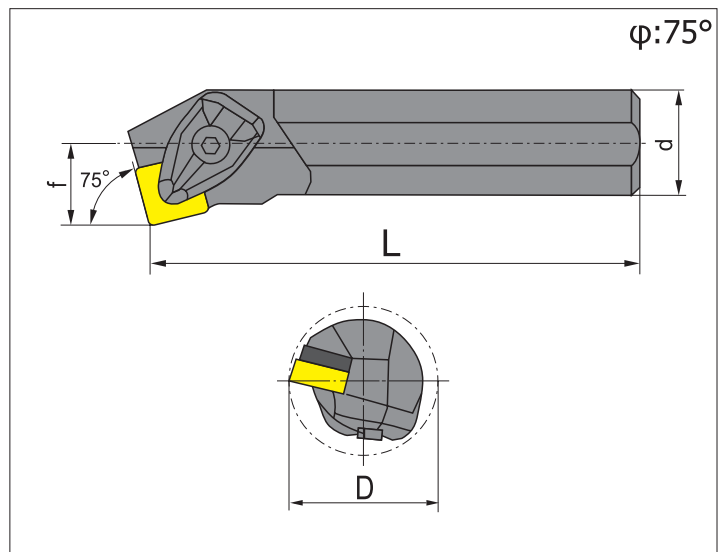
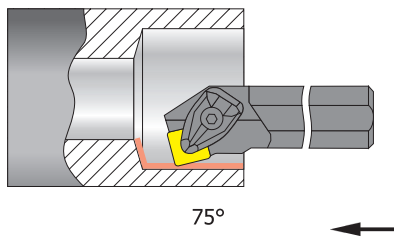
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S..-DSKNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

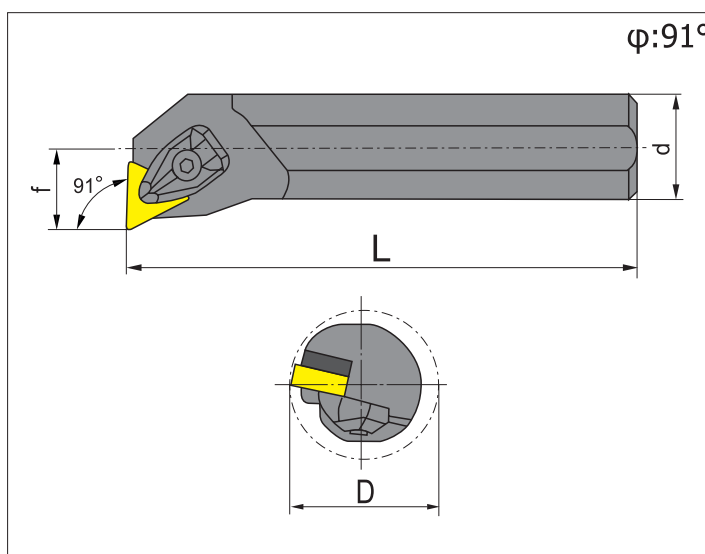
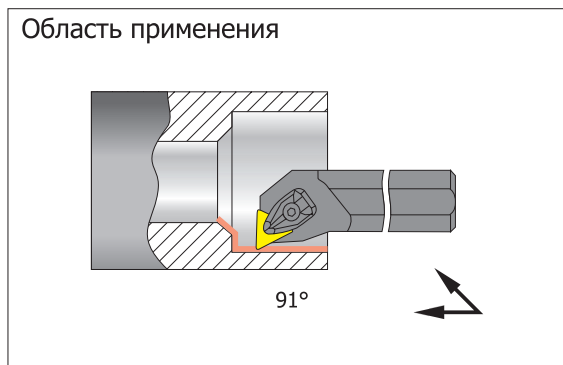
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-DSKNR/L 09	SN..-0903..	25	32	17	300
S25T-DSKNR/L 12	SN..-1204..	25	32	17	300
S32U-DSKNR/L 12		32	40	22	350
S40V-DSKNR/L 12		40	50	27	400

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
SN..-0903..	OSN-0903	STMO-1C	01	BM4X16	KS3
SN..-1204..	OSN-1203	M4X10	02	BM5X20	KS4

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S..-DTFNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-DTFNR/L 16-03	TN..-1603..	25	32	17	300
S25T-DTFNR/L 16-04	TN..-1604..	25	32	17	300
S32U-DTFNR/L 16-04		32	40	22	350
S40V-DTFNR/L 16-04		40	50	27	400
S40V-DTFNR/L 22	TN..-2204..	40	50	27	400
S50W-DTFNR/L 22		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN..-1603..	OTN-1604	STK	01	BM4X16	KS3
TN..-1604..	OTN-1603	STK	01	BM4X16	KS3
TN..-2204..	OTN-2204	M4X10	02	BM5X20	KS4

Державки для наружной обработки

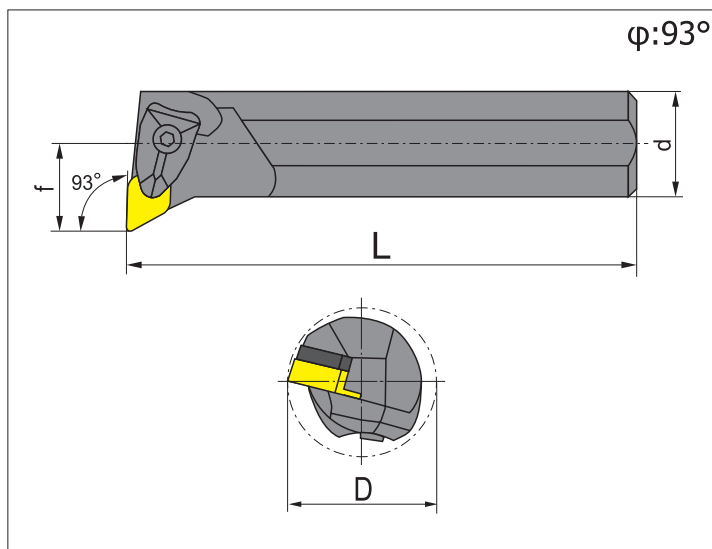
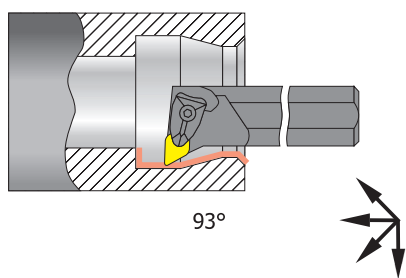
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S..-DDUNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

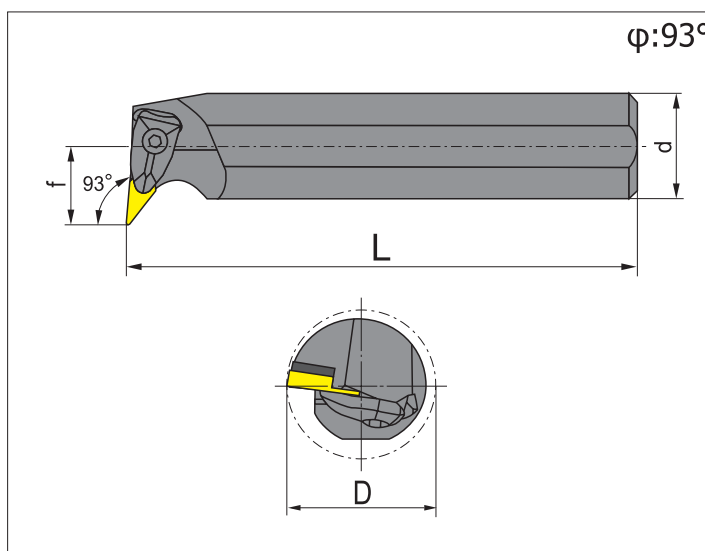
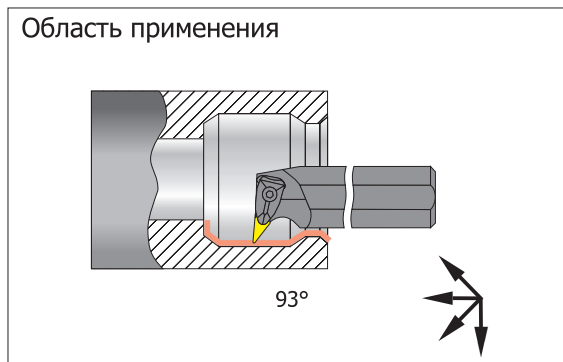
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-DDUNR/L 11	DN..-1104..	25	32	17	300
S32T-DDUNR/L 11		32	40	22	300
S40T-DDUNR/L 15-04	DN..-1504..	40	50	27	300
S40T-DDUNR/L 15-06	DN..-1506..	40	50	27	300
S50U-DDUNR/L 15-06		50	63	35	350

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт (штифт) опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
DN..-1104..	ODN-1103	STK	D1	BM4X16	KS3
DN..-1504..	ODN-1503	M4X10	D2	BM5X20	KS4
DN..-1506..	ODN-1503	M4X10	D2	BM5X20	KS4

ПРИЖИМ ПОВЫШЕННОЙ ЖЁСТКОСТИ

S..-DVUNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S40T-DVUNR/L 16	VN..-1604..	40	50	27	300

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
VN..-1604..	OVN-1603	SM3.5-1	06	BM5X20	KS4

Державки для наружной обработки

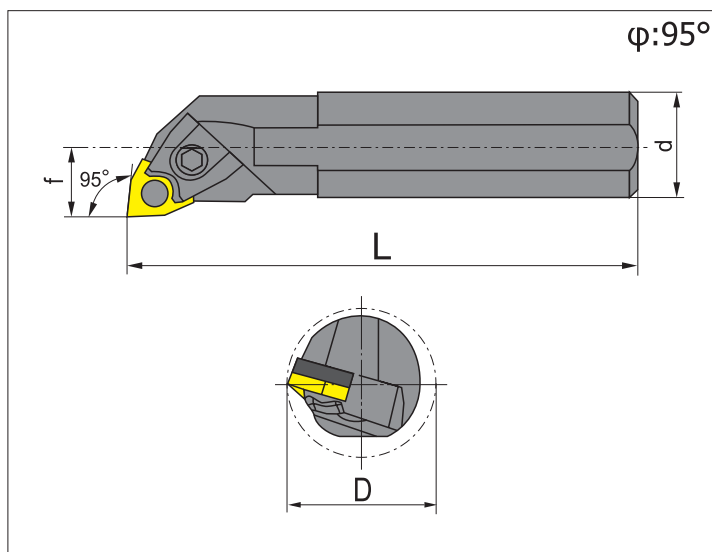
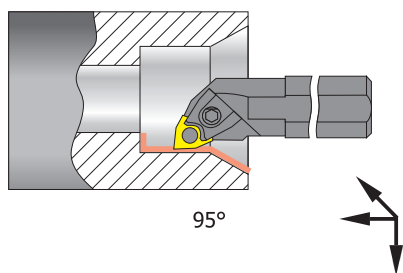
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ

S..-MWLNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

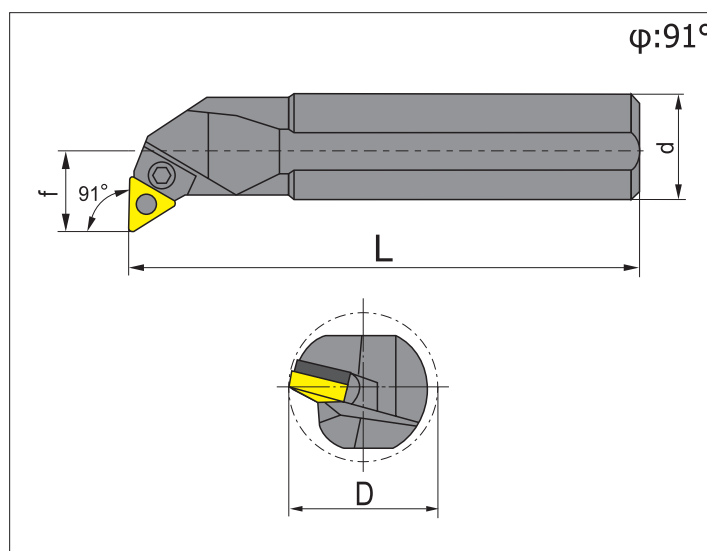
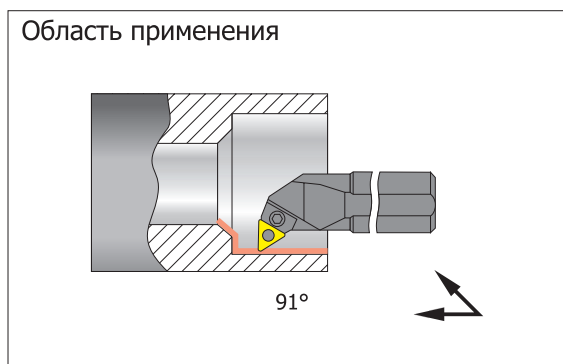
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S20S-MWLNR/L 06-03	WN..-0603..	20	25	13	250
S20S-MWLNR/L 06-04	WN..-0604..	20	25	13	250
S25T-MWLNR/L 06-04		25	32	17	300
S25T-MWLNR/L 08	WN..-0804..	25	32	17	300
S32T-MWLNR/L 08		32	40	22	300
S32U-MWLNR/L 08		32	40	22	350
S40V-MWLNR/L 08		40	50	27	400
S32R-MWLNR/L 10-04		WN..-1004..	32	40	22
S32T-MWLNR/L 10-04	WN..-1006..	32	40	22	300
S32R-MWLNR/L 10-06		32	40	22	200
S32T-MWLNR/L 10-06		32	40	22	300
S40V-MWLNR/L 10-06		40	50	27	400
S50W-MWLNR/L 10-06		50	63	35	450
S40V-MWLNR/L 12	WN..-1206..	40	50	27	400
S50W-MWLNR/L 12		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
WN..-0603..	20	—	STMO-2	MW1	BM4X16	KS3
WN..-0604..	20	—	STMO-2	MW1	BM4X16	KS3
WN..-0604..	—	OWN-0603	STMO	MW1	BM4X16	KS3
WN..-0804..	—	OWN-0803	STM1	MW2	BM6X20	KS3
WN..-1004..	—	OWN-1006	STM2	MW3	BCM6X25	KS4
WN..-1006..	—	OWN-1004	STM2	MW3	BCM6X25	KS4
WN..-1206..	—	OWN-1206	STM3	MW3	BCM6X25	KS4

ПРИЖИМ КЛИН-ПРИХВАТОМ






S..-MTFNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S40V-MTFNR/L 22	TN..-2204..	40	50	27	400
S50W-MTFNR/L 22		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Прижим	Винт прижима	Ключ
TN..-2204..	 OTN-2204	 STM1	 MT1-1	 BCM6X20	 KS4

Державки для наружной обработки

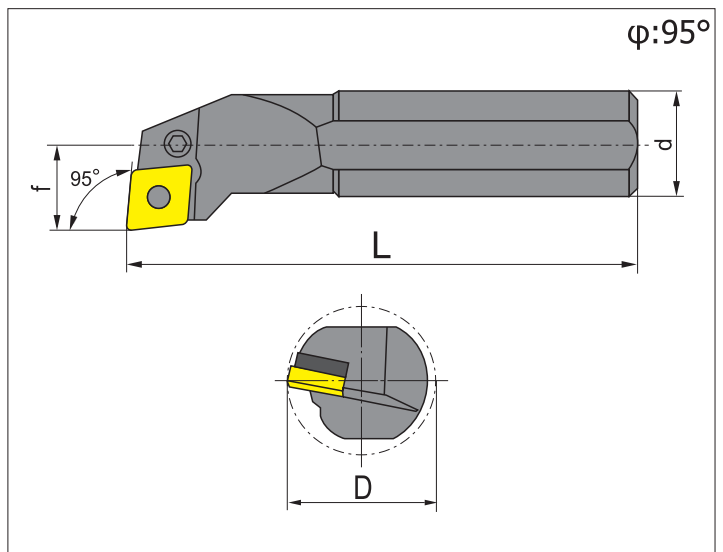
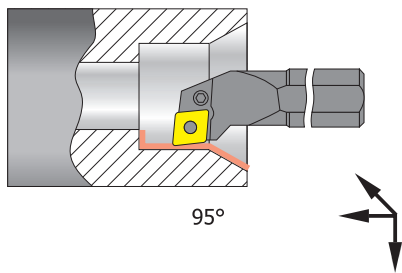
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

S..-PCLNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

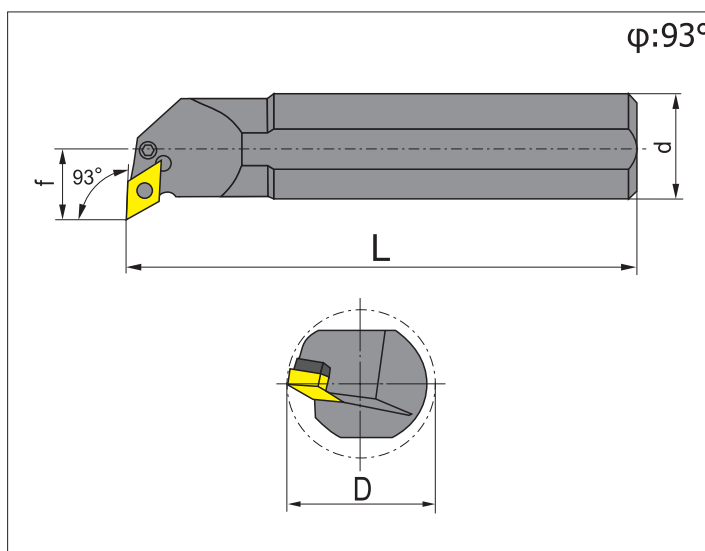
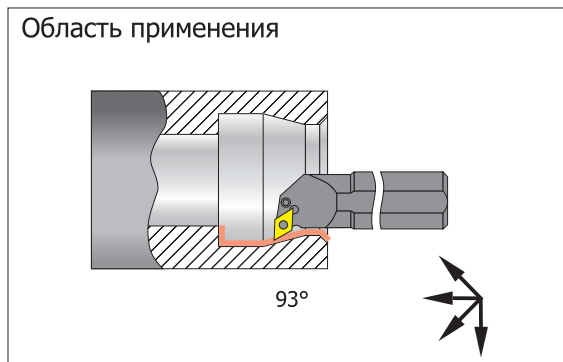
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S16R-PCLNR/L 09	CN..-0903..	16	20	11	200
S20S-PCLNR/L 09		20	25	13	250
S25T-PCLNR/L 09		25	32	17	300
S25R-PCLNR/L 12	CN..-1204..	25	32	17	200
S25T-PCLNR/L 12		25	32	17	300
S32T-PCLNR/L 12		32	40	22	300
S32U-PCLNR/L 12		32	40	22	350
S40T-PCLNR/L 12		40	50	27	300
S40U-PCLNR/L 12		40	50	27	350
S40V-PCLNR/L 12		40	50	27	400
S40V-PCLNR/L 16-04	CN..-1604..	40	50	27	400
S40V-PCLNR/L 16-06	CN..-1606..	40	50	27	400
S50W-PCLNR/L 16-06		50	63	35	450
S40V-PCLNR/L 19	CN..-1906..	40	50	27	400
S50W-PCLNR/L 19		50	63	35	450
S60V-PCLNR/L 19		60	80	43	400

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт прижима	Ключ
CN..-0903..	—	—	—	P10	BP10	KS3
CN..-1204..	25	—	—	P11-1	BP1	KS3
CN..-1204..	32	OCN-1203-P	STP2	P11	BP1	KS3
CN..-1204..	40	OCN-1203-P	STP2	P2	BP2	KS3
CN..-1604..	—	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1606..	—	OCN-1604-P	STP3	P3	BP3	KS3
CN..-1906..	—	OCN-1904-P	STP4	P13	BP4	KS4

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

S..-PDUNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S40V-PDUNR/L 15-04	DN..-1504*	40	50	27	400
S40V-PDUNR/L 15-06	DN..-1506..	40	50	27	400
S50W-PDUNR/L 15-06		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт	Ключ
DN..-1504..	ODN-1503-P	STP2	PG	BP9	KS3
DN..-1506..	ODN-1503-P	STP2	PG	BP9	KS3

Державки для наружной обработки

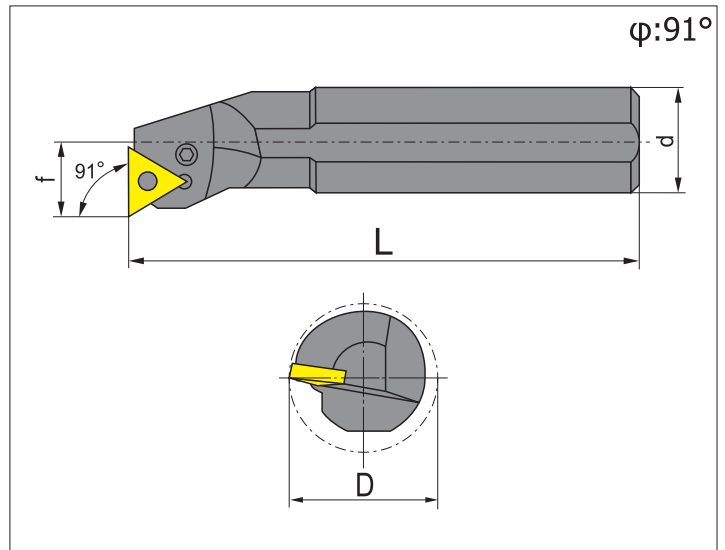
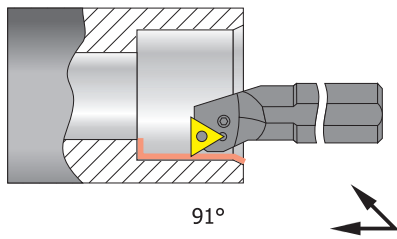
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

S..-PTFNR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

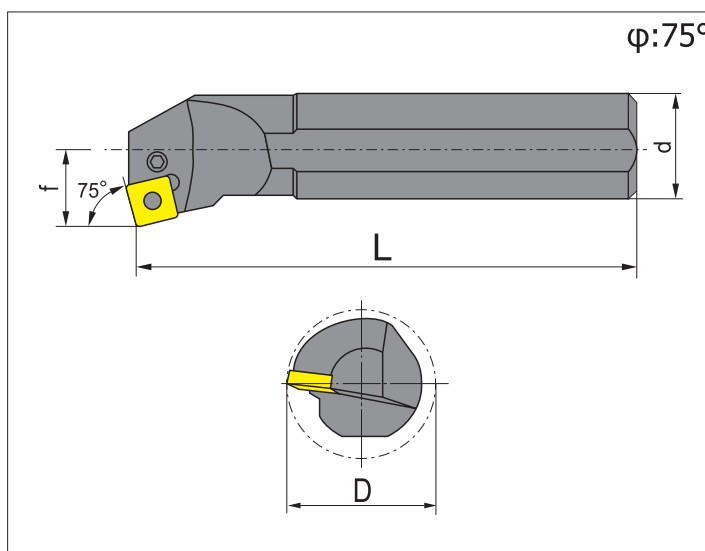
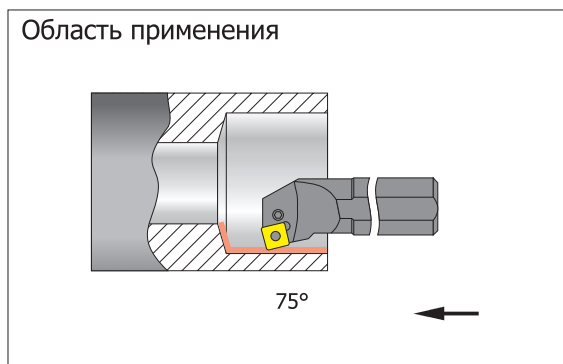
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-PTFN R/L 16-03	TN..-1603..	25	32	17	300
S32U-PTFNR/L 16-03		32	40	22	350
S25T-PTFN R/L 16-04	TN..-1604..	25	32	17	300
S32U-PTFNR/L 16-04		32	40	22	350
S40V-PTFN R/L 16-04		40	50	27	400
S50W-PTFNR/L 16-04		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт прижима	Ключ
TN..-1603..	25	—	—	P10	BP10	KS2
TN..-1603..	—	OTN-1604-P	STP1	P1	BP1	KS3
TN..-1604..	25	—	—	P10	BP10	KS2
TN..-1604..	—	OTN-1603-P	STP1	P1	BP1	KS3

ПРИЖИМ РЫЧАГОМ ЗА ОТВЕРСТИЕ

S..-PSKNR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S25T-PSKNR/L 12	SN..-1204..	25	32	17	300
S32U-PSKNR/L 12		32	40	22	350
S40V-PSKNR/L 12		40	50	27	400
S40V-PSKNR/L 15-04	SN..-1504..	40	50	27	400
S40V-PSKNR/L 15-06	SN..-1506..	40	50	27	400
S40V-PSKNR/L 19	SN..-1906..	40	50	27	400
S50W-PSKNR/L 19		50	63	35	450

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Штифт опор. пл.	Рычаг	Винт прижима	Ключ
SN..-1204..	25	—	—	P11-1	BP1	—
SN..-1204..	32	OSN-1204-P	STP2	P11	BP1	KS3
SN..-1204..	40	OSN-1204-P	STP2	P2	BP2	KS3
SN..-1504..	—	OSN-1506-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1506..	—	OSN-1504-P	STP3	P3	BP3	KS3
SN..-1906..	—	OSN-1904-P	STP4	P13	BP4	KS4

Державки для наружной обработки

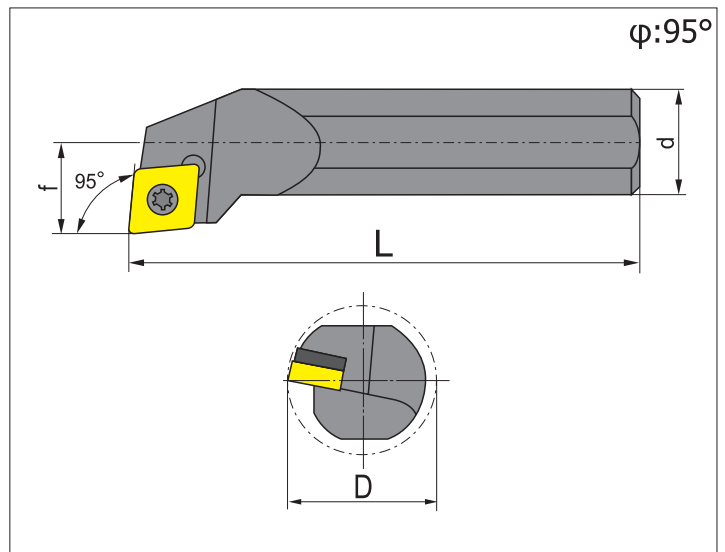
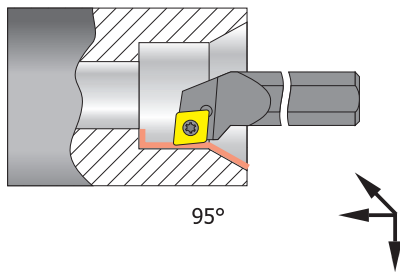
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

S..-SCLCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

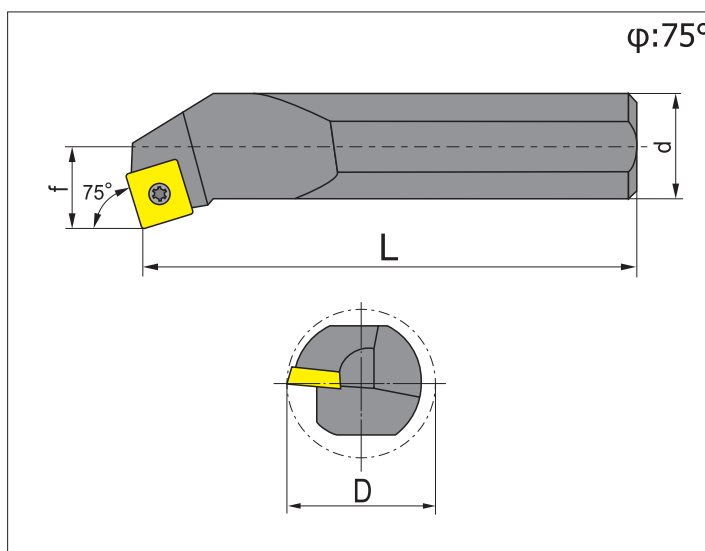
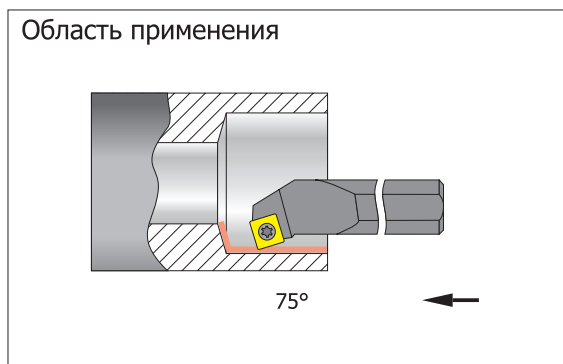
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S08K-SCLCR/L 06	CC..-0602*	08	10	5	125
S10M-SCLCR/L 06		10	12	6	150
S12M-SCLCR/L 06		12	16	9	150
S16R-SCLCR/L 06		16	20	11	200
S16M-SCLCR/L 09	CC..-09T3..	16	20	11	150
S160-SCLCR/L 09		16	20	11	180
S16R-SCLCR/L 09		16	20	11	200
S20S-SCLCR/L 09		20	25	13	250
S25T-SCLCR/L 09		25	32	17	300
S25T-SCLCR/L 12	CC..-1204..	25	32	17	300
S32U-SCLCR/L 12		32	40	22	350
S40U-SCLCR/L 12		40	50	27	350

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)	Ключ
CC..-0602..		-	-	SM2.5	K07IP	-
CC..-09T3..		-	-	SM3.5-1	K15IP	-
CC..-1204..	25	-	-	SM4	K15IP	-
CC..-1204..		OCN-1203-S	2SM6X4	SM4-1	K15IP	KS4

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

S..-SSKCR/L



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S16R-SSKCR/L 09	SC..-09T3..	16	20	11	200
S20S-SSKCR/L 09		20	25	13	250
S25T-SSKCR/L 12	SC..-1204..	25	32	17	300
S32T-SSKCR/L 12		32	40	22	300

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Торх)	Ключ
CC..-09T3..		—	—	SM3.5-1	K15IP	—
CC..-1204..	25	—	—	SM4	K15IP	—
CC..-1204..	32	OCN-1203-S	2SM6X4	SM4-1	K15IP	KS4

Державки для наружной обработки

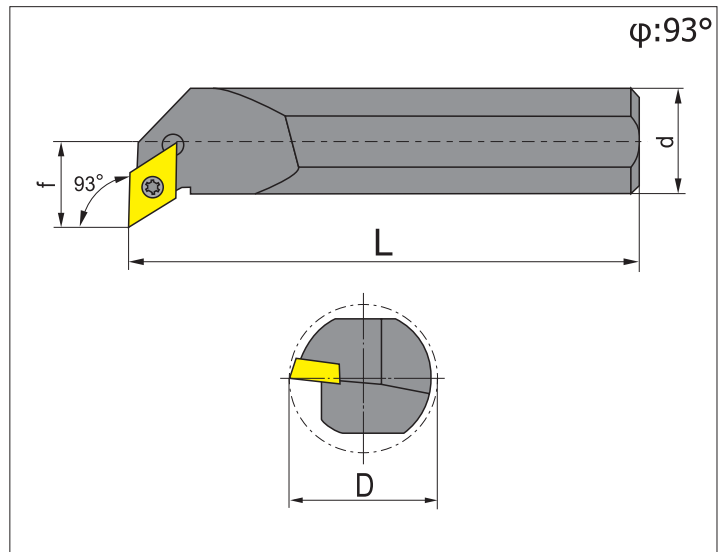
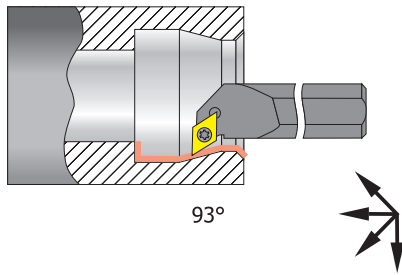
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

S..-SDUCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

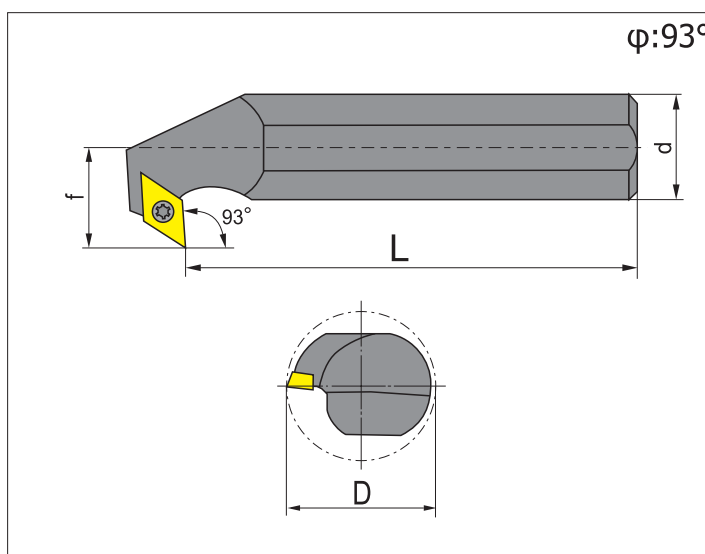
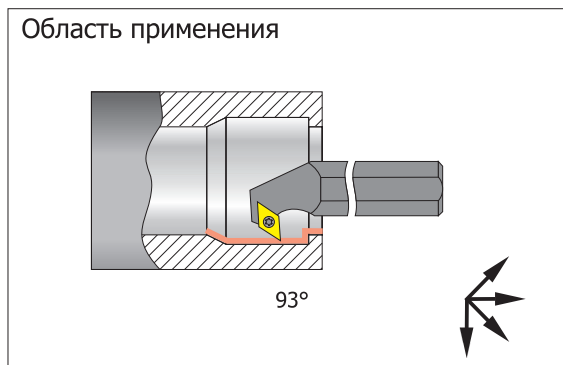
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S10K-SDUCR/L 07	DC..-0702..	10	13	7	125
S12M-SDUCR/L 07		12	16	9	150
S16R-SDUCR/L 07		16	20	11	200
S20S-SDUCR/L 11	DC..-11T3..	20	25	13	250

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)
DC..-0702..	—	—	SM2.5	K07IP
DC..-11T3..	—	—	SM3.5-1	K15IP

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

S...SDUCR/L-X



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S20S-SDUCR/L-X	DC...11T3..	20	27	15	250
S25T-SDUCR/L-X		25	33	18	300

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Torx)
DC...11T3..	—	—	SM3.5-1	K15IP

Державки для наружной обработки

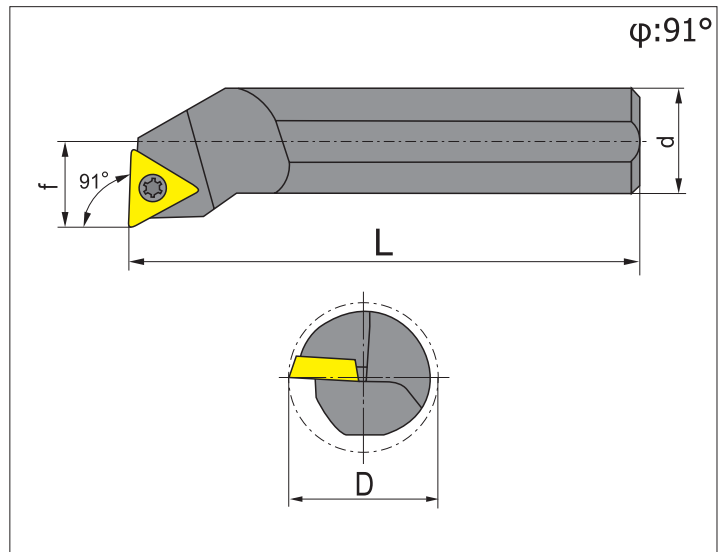
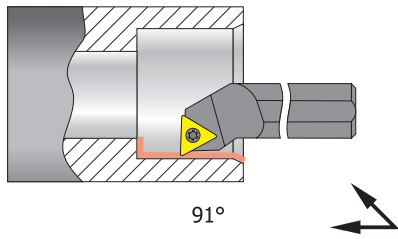
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИН ВИНТОМ

S..-STFCR/L

Область применения



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕРЖАВОК

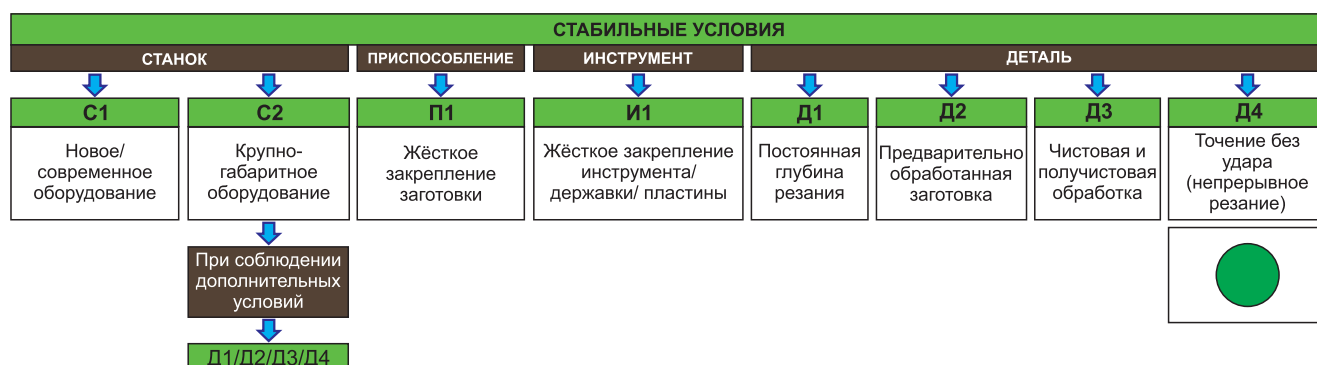
Обозначение державки	Применяемая режущая пластина	Размеры, мм			
		d	D	f	L
S10M-STFCR/L 11	TC..-1102..	10	13	7	150
S12M-STFCR/L 11		12	16	9	150
S16M-STFCR/L 11		16	20	11	150
S16R-STFCR/L 11		16	20	11	200
S20S-STFCR/L 11		20	25	13	250
S25T-STFCR/L 16	TC..-16T3..	25	32	17	300
S32U-STFCR/L 16		32	40	22	350
S40V-STFCR/L 16		40	50	27	400

ОСНОВНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Режущая пластина	Диаметр державки, d	Опорная пластина	Винт опор. пл.	Винт	Ключ (Торх)	Ключ
TC..-1102..		—	—	SM2.5	K07IP	—
TC..-16T3..	25	—	—	SM3.5-3	K15IP	—
TC..-16T3..		OTN-1203-S	2SM5X3.5	SM3.5-2	K15IP	KS3.5

ОПРЕДЕЛЕНИЕ УСЛОВИЙ РЕЗАНИЯ

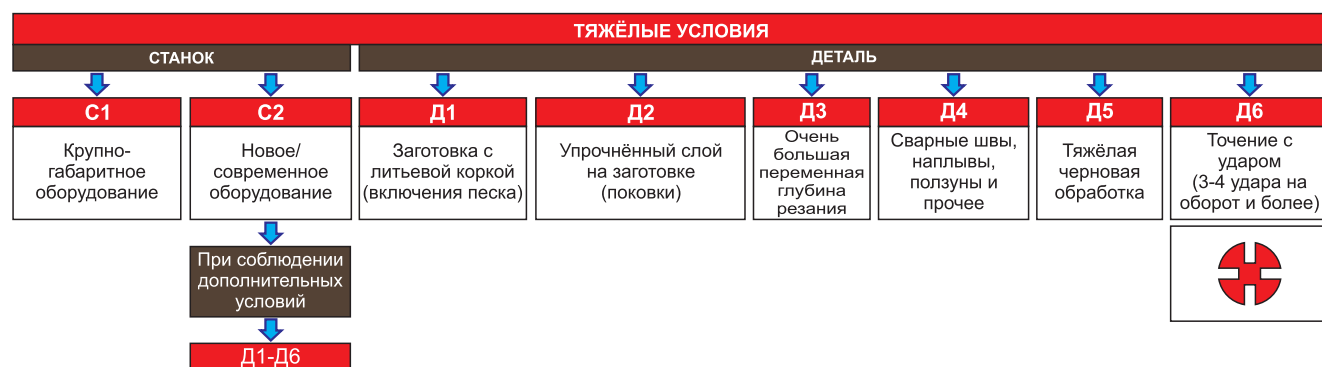
ПРОВЕРКА УСЛОВИЙ ПРОВОДИТСЯ ПО ПОРЯДКУ: СТАНОК - ПРИСПОСОБЛЕНИЕ - ИНСТРУМЕНТ - ДЕТАЛЬ



ПРОВЕРКА СТАБИЛЬНЫХ УСЛОВИЙ ВЫПОЛНЯЕТСЯ СОВМЕСТНО С НЕСТАБИЛЬНЫМИ УСЛОВИЯМИ. ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО ПУНКТА ИЗ НЕСТАБИЛЬНЫХ УСЛОВИЙ, ПРОВЕРКА ПЕРЕХОДИТ В СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОБЛАСТЬ.



ПРОВЕРКА НЕСТАБИЛЬНЫХ УСЛОВИЙ ВЫПОЛНЯЕТСЯ СОВМЕСТНО С ТЯЖЁЛЫМИ УСЛОВИЯМИ. ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ХОТЯ БЫ ОДНОГО ПУНКТА ИЗ ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЙ, ПРОВЕРКА ПЕРЕХОДИТ В СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОБЛАСТЬ.



ПРИ ТЯЖЁЛЫХ УСЛОВИЯХ ОБРАБОТКИ, ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ИНСТРУМЕНТА ПО УМОЛЧАНИЮ ЖЁСТКОЕ.

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

КОДИРОВКА МАРКИ ТВЁРДОГО СПЛАВА

Т	С	20	РТ-Р
1	2	3	4

1	Тип основы	
Тип А	Особомелкозернистый сплав ВК (WC+Co)	
Тип В	Среднезернистый сплав ВК (WC+Co)	
Тип Н	Легированный среднезернистый сплав ТК (WC+Co+TiC)	
Тип Т	Легированный сплав ТТК (WC+Co+TiC+(TaC, NbC))	
2	Метод нанесения износостойкого покрытия	
С	Покрытие методом CVD .	
Р	Покрытие методом PVD .	
3	Область применения по ISO	
01-10	Тонкая чистовая обработка	
10-20	Чистовая обработка	
20-30	Получистовая обработка	
30-40	Черновая обработка	
40-50	Тяжёлая черновая обработка	
4	Тип покрытия	
CVD	РТ	Мультислоиное CVD покрытие, включающее в себя слои TiN/MT-TiCN/Al ₂ O ₃ /TiN
	РТ-Р	Мультислоиное CVD покрытие, включающее в себя слои TiN/MT-TiCN/Al ₂ O ₃ /TiN, с дополнительной обработкой поверхности для снижения внутренних напряжений в покрытии.
	НТ	Мультислоиное CVD покрытие, включающее в себя слои TiN/MT-TiCN/Al ₂ O ₃
PVD	АТ	Градиентное PVD покрытие AlTiN
	АМ	Мультислоиное PVD покрытие AlTiN
	ТТ	Покрытие PVD состава TiAlN

МАРКИ ТВЁРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

С ПОКРЫТИЕМ CVD

СПЛАВ		ОПИСАНИЕ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ											
Наименование	Вид покрытия			05	10	15	20	25	30	35	40	45		
TC20PT		Чистовая и получистовая обработка стали при средней и высокой скорости резания, высокая износостойкость.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
TC20PT-P		Чистовая и получистовая обработка углеродистых и нержавеющей сталей при средней и высокой скорости резания, высокая износостойкость. Дополнительная обработка покрытия дает улучшенную стойкость сплава за счет снижения внутренних напряжений.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
TC33PT		Получистовая и черновая обработка углеродистых и легированных сталей при средней скорости резания. Хорошая стойкость режущей кромки на удар. Первый выбор при обработке на станках с программным управлением.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
TC33PT-P (НОВИНКА)		Черновая и получистовая обработка углеродистых и нержавеющей сталей при средней и высокой скорости резания, высокая износостойкость. Дополнительная обработка покрытия дает улучшенную стойкость сплава за счет снижения внутренних напряжений.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
TC40PT		Прочный сплав для высокопроизводительной обработки углеродистой и легированной стали, стального литья, коррозионно-стойких сталей мартенситного и ферритного классов при тяжелых условиях резания.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
TC40PT-P		Прочный сплав для высокопроизводительной черновой обработки малоуглеродистых и аустенитных нержавеющей сталей. Дополнительная обработка покрытия дает улучшенную стойкость сплава за счет снижения внутренних напряжений.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
BC20HT		Износостойкий сплав для обработки материалов, дающих стружку скалывания. Первый выбор для обработки серого, ковкого, износостойкого чугуна при стабильных условиях.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
BC35HT		Прочный сплав для обработки материалов, дающих стружку скалывания. Первый выбор для обработки серого, ковкого, износостойкого чугуна при тяжелых условиях.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
BC20PT		Сплав для обработки жаропрочных сплавов при стабильных условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											
BC35PT		Сплав для обработки жаропрочных сплавов при не стабильных условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

МАРКИ ТВЁРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

С ПОКРЫТИЕМ PVD

СПЛАВ		ОПИСАНИЕ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ										
Наименование	Вид покрытия			05	10	15	20	25	30	35	40	45	
AP10AT	 AlTiN Градиент	Чистовая и получистовая обработка коррозионно-стойких сталей, чистовая обработка твёрдых материалов.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
AP10AM	 AlTiN Мультислой	Износостойкий сплав для чистовой обработки нержавеющей аустенитных сталей, жаропрочных сплавов, а также серых, ковких и отбеленных чугунов.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
AP30AM	 AlTiN Мультислой	Прочный сплав для черновой обработки нержавеющей аустенитных сталей, жаропрочных сплавов. Возможна обработка серых, ковких и отбеленных чугунов.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
TP20AM	 AlTiN Мультислой	Для черновой обработки высоколегированных углеродистых сталей при стабильных условиях резания. Первый выбор при точении стали 110Г13Л.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
TP35AM	 AlTiN Мультислой	Сплав для черновой обработки стального литья, коррозионностойких сталей мартенситного и ферритного классов при тяжелых условиях обработки.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
TP40AM	 AlTiN Мультислой	Прочная основа в сочетании с тонким PVD покрытием хорошо подходит для обработки углеродистых, легированных сталей при тяжелых условиях резания.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
TP20TT	 TiN TiAlN	Сплав для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей при стабильных и нестабильных условиях резания.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
BP20TT	 TiN TiAlN	Сплав для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей при стабильных условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
BP35TT	 TiN TiAlN	Сплав для черновой обработки нержавеющей сталей при стабильных и нестабильных условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ (V_c, М/МИН) ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ СПЛАВОВ С ИЗНОСОСТОЙКИМ ПОКРЫТИЕМ

ГРУППА ПО ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИННЕЛЮ (HV)	МАРКА СПЛАВА					
			ТС20РТ	ТС20РТ-Р	ТР20АМ	ТР20П	ТС3ЗРТ	ТС3ЗРТ-Р
			ДИАПАЗОН ПОДАЧ, F _n (мм/об)					
			0,1-0,6	0,1-0,6	0,1-0,6		0,2-1,2	0,2-1,0
P	Углеродистая сталь							
	С=0,1 - 0,55%	125-150	400-190	450-220			280-150	315-180
	С=0,55 - 0,8%	150-180	320-150	350-180			250-140	280-160
	Легированная сталь	180-350	290-80	300-100			200-100	230-130
	Высоколегированная и инструментальная сталь	200-350	230-100		180-80		160-80	170-90
	Стальное литьё	180-225	210-110		180-90		150-70	160-80
	Марганцовистая и броневая сталь	250			60-20			
			0,1-0,6	0,1-0,6		0,1- 0,5		0,2-0,8
M	Нержавеющая сталь							
	Ферритная/мартенситная	200-240	250-150	250-150		220-100		220-100
	Теплостойкая	330						
	Аустенитная	180		210-100				180-80
	Аустенитная, литевая	300						130-60
K	Чугун							
	Серый ферритного класса	180						
	Серый перлитного класса	260						
	Высокопрочный ферритного класса	160						
	Высокопрочный перлитного класса	250						
	Ковкий чугун	130-230						
N	Алюминиевые сплавы							
	Деформируемые	60-100						
	Литейные	75-90						
	Силумины Si ≥ 8%	130						
	Медь и сплавы на её основе							
	- Латунь	110						
	- Бронза	90						
				0,1-0,4				0,1-0,4
S	Титановые сплавы							
	Технически чистый титан	400МПа*						
	Сплавы альфа+бета	1050МПа*						
	Жаропрочные сплавы							
	- на основе Fe	200-280		50-30				50-20
	- на основе Ni и Co	250-320		40-15				35-15
H	Твёрдые материалы							
	Закалённая сталь	45-55HRC**						
	Отбеленный чугун	400						

* - Предел прочности при растяжении МПа= Н/ мм²

** - HRC: Твёрдость по роквеллу

! Указанные пределы скоростей являются базовыми и могут корректироваться с учётом условий обработки и требуемой стойкости СМП

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ (V_c , М/МИН) ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ СПЛАВОВ С ИЗНОСОСТОЙКИМ ПОКРЫТИЕМ

ГРУППА ПО ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛУ (НВ)	МАРКА СПЛАВА					
			ТР35АМ	ТС40РТ	ТС40РТ-Р	ТР40АМ	ВС20НТ	ВР20ТТ
			ДИАПАЗОН ПОДАЧ, F_n (мм/об)					
			0,2-1,0	0,2-0,8	0,2-0,8	0,25-1,0		
Р	Углеродистая сталь							
	1 С=0,1 - 0,55%	125-150	280-130	250-140	250-140	200-110		
	2 С=0,55 - 0,8%	150-180	180-110	200-120	250-120	150-90		
	3 Легированная сталь	180-350	150-90	180-80	180-80	130-60		
	4 Высоколегированная и инструментальная сталь	200-350	120-60	130-40	130-40	90-30		
	5 Стальное литье	180-225	120-60	120-50	120-50	90-40		
6 Марганцовистая и броневая сталь	250							
				0,2-0,6	0,2-0,6			0,1-0,5
М	Нержавеющая сталь							
	7 Ферритная/мартенситная	200-240		180-70	180-80			
	8 Теплостойкая	330						
	9 Аустенитная	180						120-60
10 Аустенитная, литевая	300			80-40				
							0,1-0,6	
К	Чугун							
	11 Серый ферритного класса	180					210-110	
	12 Серый перлитного класса	260					180-80	
	13 Высокопрочный ферритного класса	160					225-100	
	14 Высокопрочный перлитного класса	250					180-80	
15 Ковкий чугун	130-230					225-70		
N	Алюминиевые сплавы							
	16 Деформируемые	60-100						
	17 Литейные	75-90						
	18 Силумины $Si \geq 8\%$	130						
	19 Медь и сплавы на её основе							
	- Латунь	110						
- Бронза	90							
					0,2-0,6			
S	Титановые сплавы							
	21 Технически чистый титан	400МПа*						
	22 Сплавы альфа+бета	1050МПа*						
	23 Жаропрочные сплавы							
	24 - на основе Fe	200-280			40-20			
25 - на основе Ni и Co	250-320			25-15				
H	Твёрдые материалы							
	26 Закалённая сталь	45-55HRC**						
	27 Отбеленный чугун	400						

* - Предел прочности при растяжении МПа= Н/ мм²

** - HRC: Твёрдость по роквеллу

! Указанные пределы скоростей являются базовыми и могут корректироваться с учётом условий обработки и требуемой стойкости СМП

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ (V_c, М/МИН) ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ СПЛАВОВ С ИЗНОСОСТОЙКИМ ПОКРЫТИЕМ

ГРУППА ПО ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛЮ (НВ)	МАРКА СПЛАВА				
			BC35NT	BP35TT	AP10AT	AP10AM	AP30AM
			ДИАПАЗОН ПОДАЧ, F _n (мм/об)				
P	Углеродистая сталь						
	1 C=0,1 - 0,55%	125-150					
	2 C=0,55 - 0,8%	150-180					
	3 Легированная сталь	180-350					
	4 Высоколегированная и инструментальная сталь	200-350					
	5 Стальное литьё	180-225					
6 Марганцовистая и броневая сталь	250						
				0,1-0,5	0,1- 0,2	0,2-0,5	
M	Нержавеющая сталь						
	7 Ферритная/мартенситная	200-240					
	8 Теплостойкая	330	180-40				
	9 Аустенитная	180	110-40	180-100	130-60		
10 Аустенитная, литевая	300	80-40					
			0,2-0,8				
K	Чугун						
	11 Серый ферритного класса	180					
	12 Серый перлитного класса	260	140-60				
	13 Высокопрочный ферритного класса	160					
	14 Высокопрочный перлитного класса	250	120-50				
15 Ковкий чугун	130-230	130-50					
N	Алюминиевые сплавы						
	16 Деформируемые	60-100					
	17 Литейные	75-90					
	18 Силумины Si ≥ 8%	130					
	19 Медь и сплавы на её основе						
	20 - Латунь - Бронза	110 90					
				0,1-0,2	0,2-0,5		
S	Титановые сплавы						
	21 Технически чистый титан	400МПа*			160-110	100-60	
	22 Сплавы альфа+бета	1050МПа*			75-50	65-30	
	23 Жаропрочные сплавы						
	24 - на основе Fe 25 - на основе Ni и Co	200-280 250-320			60-40 35-25	40-20 25-15	
				0,5-0,15	0,1-0,2		
H	Твёрдые материалы						
	26 Закалённая сталь	45-55HRC**		80-60	40-20		
	27 Отбеленный чугун	400		40-15	30-15		

* - Предел прочности при растяжении МПа= Н/ мм²

** - HRC: Твёрдость по роквеллу

! Указанные пределы скоростей являются базовыми и могут корректироваться с учётом условий обработки и требуемой стойкости СМП

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

МАРКИ ТВЁРДЫХ СПЛАВОВ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

БЕЗ ПОКРЫТИЯ

СПЛАВ		ОПИСАНИЕ	ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ										
Наименование	Вид основы			05	10	15	20	25	30	35	40	45	
A10	Особомелкозернистый (BK) 	Износостойкий сплав для чистовой обработки цветных металлов.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
A30	Особомелкозернистый (BK) 	Для черновой обработки цветных материалов и некоторых марок коррозионно-стойких сталей. Первый выбор для черновой обработки сплавов на основе титана при нестабильных условиях резания.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
B20	Среднезернистый (BK) 	Для чистового точения серого чугуна, неметаллических материалов, нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, в том числе сплавов титана. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
B35	Среднезернистый (BK) 	Современный аналог сплава BK8. Для чернового точения серого чугуна, неметаллических материалов, нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, в том числе сплавов титана. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
H10	Среднезернистый (TK) 	Современный аналог сплава T15K6. Для чистового точения углеродистых и легированных сталей при стабильных и нестабильных условиях резания, а также для получения чистового точения при стабильных условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
H20	Среднезернистый (TK) 	Современный аналог сплава T14K8. Для чистового точения углеродистых и легированных сталей при нестабильных условиях резания, а также для чернового точения при нестабильных и тяжелых условиях резания. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										
H30	Среднезернистый (TK) 	Современный аналог сплава T5K10. Для чернового точения углеродистых и легированных сталей при тяжелых условиях резания, а также для фасонного точения поковок, штамповок и отливок по корке и окалине. Только для пластин, выпускаемых по ГОСТ.	P										
			M										
			K										
			N										
			S										
			H										

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СКОРОСТЕЙ РЕЗАНИЯ (V_c, М/МИН) ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ДЛЯ СПЛАВОВ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

ГРУППА ПО ISO	МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВКИ	ТВЕРДОСТЬ ПО БРИНЕЛЛУ (НВ)	МАРКА СПЛАВА						
			H10	H20	H30	B20	B35	AL0	A30
			ДИАПАЗОН ПОДАЧ, F _n (мм/об)						
			0,1-0,5	0,2-0,8	0,2-1,2				
P	Углеродистая сталь								
	С=0,1 - 0,55%	125-150	270-130	200-100	130-60				
	С=0,55 - 0,8%	150-180	230-120	190-80	110-40				
	Легированная сталь	180-350	220-110	180-70	100-30				
	Высоколегированная и инструментальная сталь	200-350	175-100	120-60	65-20				
	Стальное литьё	180-225			55-20				
	Марганцовистая и броневая сталь	250							
						0,1-0,5	0,1-0,5		
M	Нержавеющая сталь								
	Ферритная/мартенситная	200-240							
	Теплостойкая	330				45-25			
	Аустенитная	180			80-40	70-20			
	Аустенитная, литевая	300				40-25			
						0,1-0,8	0,3-1,0		
K	Чугун								
	Серый ферритного класса	180				135-50			
	Серый перлитного класса	260				85-40	85-35		
	Высокопрочный ферритного класса	160				110-40			
	Высокопрочный перлитного класса	250				95-30	65-20		
	Ковкий чугун	130-230				100-25	80-20		
								0,1-0,2	0,2-0,5
N	Алюминиевые сплавы								
	Деформируемые	60-100						670-500	500-370
	Литейные	75-90						670-500	500-370
	Силумины Si ≥ 8%	130						270-210	220-150
	Медь и сплавы на её основе								
	- Латунь	110						320-270	280-210
	- Бронза	90						340-290	290-220
						0,1-0,35	0,1-0,5		0,1-0,5
S	Титановые сплавы								
	Технически чистый титан	400МПа*				120-90	110-80		140-100
	Сплавы альфа+бета	1050МПа*				50-35	50-30		55-40
	Жаропрочные сплавы								
	- на основе Fe	200-280				15-25	40-20		50-30
	- на основе Ni и Co	250-320				20-12	18-8		20-15
H	Твёрдые материалы								
	Закалённая сталь	45-55HRC**							
	Отбелённый чугун	400							

* - Предел прочности при растяжении МПа= Н/мм²

** - HRC: Твёрдость по роквеллу

! Указанные пределы скоростей являются базовыми и могут корректироваться с учётом условий обработки и требуемой стойкости СМП

Державки для наружной обработки

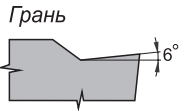
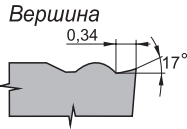
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

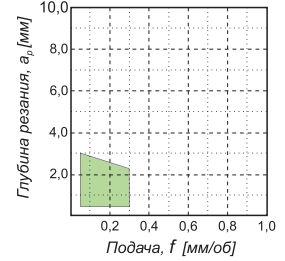
PF



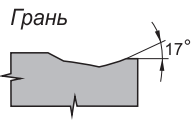
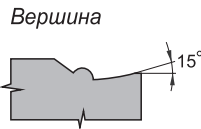
Геометрия для позитивных односторонних СМП. Первый выбор для контурного точения с малыми подачами и малыми съёмами. Основная область применения - материалы группы Р.

CCMT, DCMT, TCMT, VCMT,

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,05 - 0,3	0,4 - 3,0



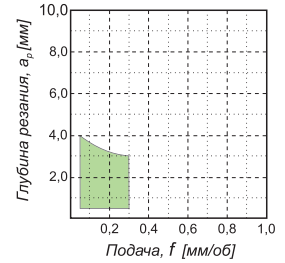
PF



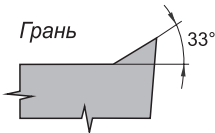
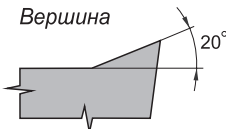
Геометрия для негативных двухсторонних СМП. Стабильное стружкодробление при малых съемах и малых подачах. Основная область применения - Р.

CNMG, DNMG, SNMG, VNMG, WNMG

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,05 - 0,3	0,5 - 4,0



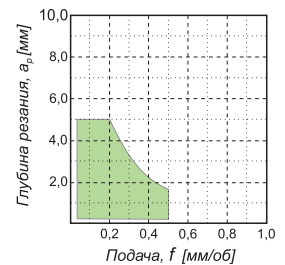
NF



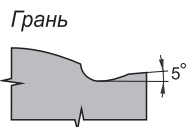
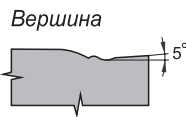
Позитивная геометрия для односторонних СМП для обработки мягких материалов группы N.

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,03 - 0,5	0,1 - 4,5



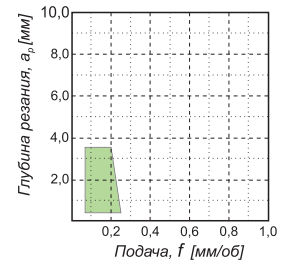
F1



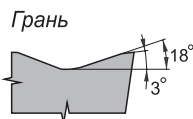
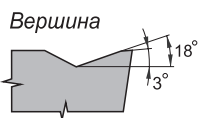
Геометрия для чистовой и получистовой обработки. Острая режущая кромка и положительный передний угол, снижают силу резания. Первый выбор - материалы групп Р, М, S. Возможное применение - К, N.

CNMG, DNMG

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,07 - 0,25	0,4 - 3,5



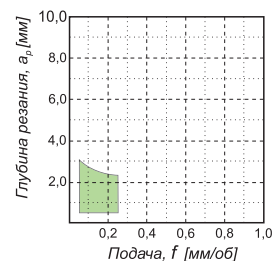
F2



Геометрия предназначена для чистового точения при непрерывном резании. Первый выбор - материалы групп Р и К. Возможное применение - М.

CCMT, TCMT

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,05 - 0,3	0,5 - 3,0



ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

F3



CCMT, DCMT, TCMT,
SCMT, VCMT, RCMT

Вершина

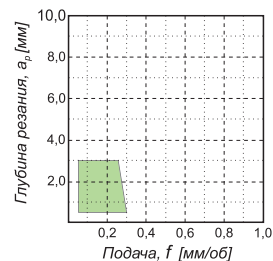


Грань

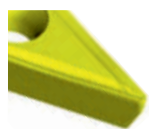


Геометрия для получистовой и чистовой обработки с использованием средних значений подач.
Применение - материалы групп P, M, K.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,05 - 0,3	0,5 - 3,0

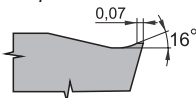


F4

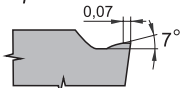


VCMT

Вершина

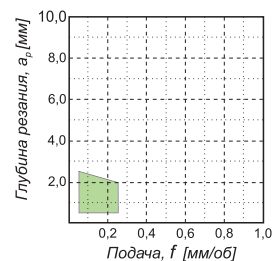


Грань



Геометрия для чистового наружного точения при непрерывном резании.
Рекомендуется для внутренней расточки.
Применение - материалы групп P, M, K, S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,05 - 0,25	0,5 - 2,5



F6

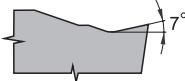


SPMR, TPMR

Вершина

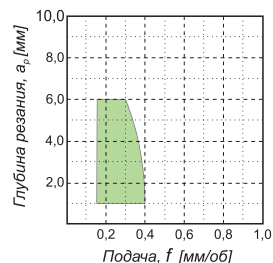


Грань



Геометрия для чистовой обработки.
Первый выбор - материалы групп P, M, K.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,15 - 0,4	1,0 - 6,0

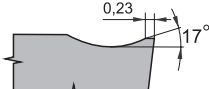


F7

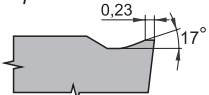


SCMT

Вершина

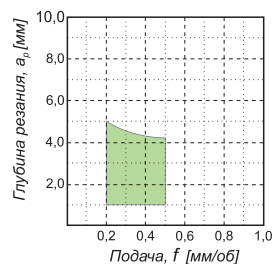


Грань



Возможности применения от чистового до черногого точения на средних и высоких подачах.
Применение - материалы групп P, M, K.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,20 - 0,5	1,0 - 5,0



Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

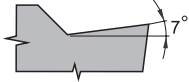
PM



Вершина



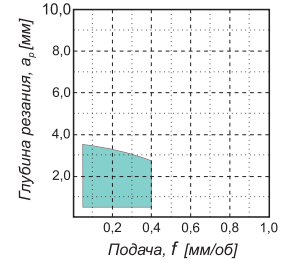
Грань



Геометрия для позитивных пластин, низкие усилия резания. Стабильное стружкодробление на малых глубинах резания. Основная область применения - материалы группы - P.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,05 - 0,4	0,5 - 3,5

CCMT, DCMT, VBMT



PM



Вершина



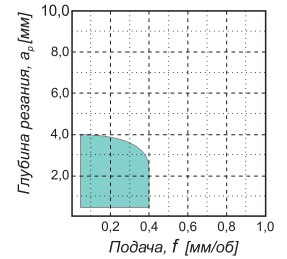
Грань



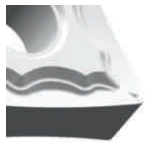
Геометрия для негативных двухсторонних СМП. Полуцистовое и лёгкое черновое точение. Стабильное стружкодробление при обработке материалов группы P.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,05 - 0,4	0,5 - 4,0

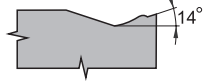
CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG



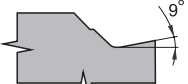
NM



Вершина



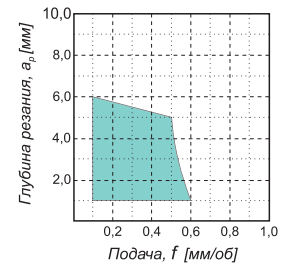
Грань



Пластины на базе геометрии MS для полуцистового и лёгкого чернового точения цветных металлов группы N. Низкие силы резания за счёт положительного исполнения передней поверхности.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,1 - 0,6	1,0 - 6,0

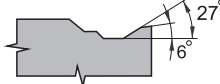
CNMG, WNMG



M1



Вершина



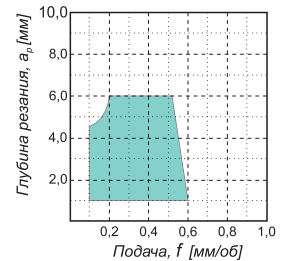
Грань



Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения. Эффективное применение на станках с ЧПУ. Обработка материалов групп P, M, K.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,1 - 0,6	1,0 - 6,0

WNMG, RCMT



M2



Вершина



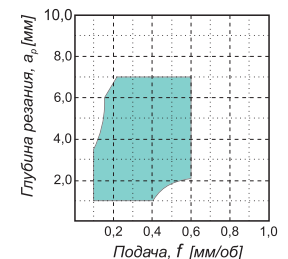
Грань



Геометрия имеет позитивный передний угол, предотвращающий деформацию, а негативный наклон кромки препятствует появлению сколов. Основное применение - материалы групп P, M, S.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,1 - 0,6	1,0 - 7,0

CNMG, SNMG, WNMG, TNMG, VNMG



ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

M3



WNMG

Вершина

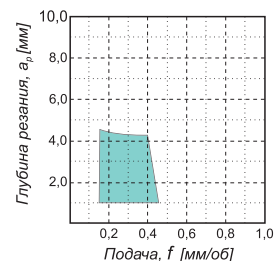


Грань



Геометрия имеет надёжную режущую кромку, позволяющую производить получистовую, а также лёгкую черновую обработку сталей и чугунов (P, K).

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,16 - 0,46	1,0 - 4,5

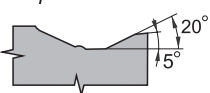


M4



DNMG

Вершина

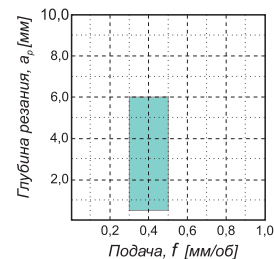


Грань



Универсальная геометрия для продольного точения, подрезки торца и профильной обработки. Создаёт хорошие условия резания. Основная группа применения - P.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,3 - 0,5	0,5 - 6,0

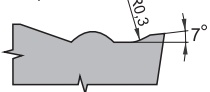


M5

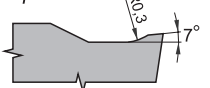


VCMT

Вершина

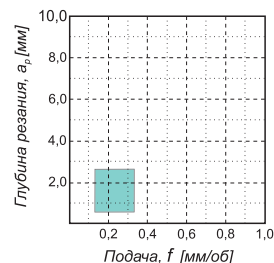


Грань



Универсальная геометрия для обработки нержавеющей сталей. Эффективна при чистовой и получистовой обработке на средних подачах. Основное применение - материалы групп P и M. Возможное применение - K, S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,13 - 0,33	0,6 - 2,6

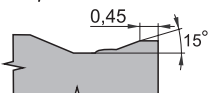


M6

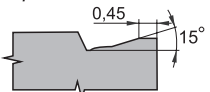


CNMG

Вершина

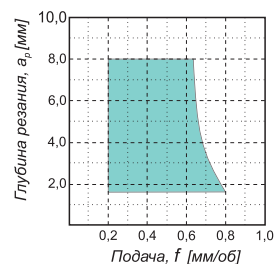


Грань



Геометрия для двухсторонних СМП. Получистовое и чистовое точение. Основное применение - материалы групп P и K. Возможное применение - M.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,2 - 0,8	1,6 - 8,0

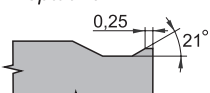


M8

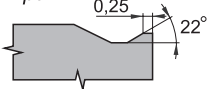


WNMG

Вершина

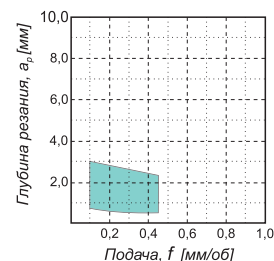


Грань



Чистовое и получистовое точение. Основное применение - материалы групп M и S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,18 - 0,6	0,8 - 7,0



ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

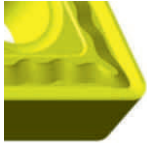
ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

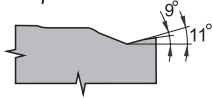
Техническая информация

M9

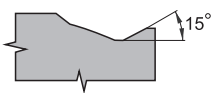


CNMG, WNMG

Вершина

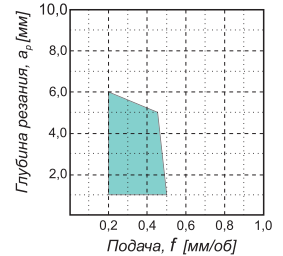


Грань



Геометрия подходит для получистового, а также для лёгкого чернового точения. Основное применение - материалы групп M и S. Хорошие результаты и по P, K.

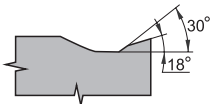
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,2 - 0,5	1,0 - 6,0



MH

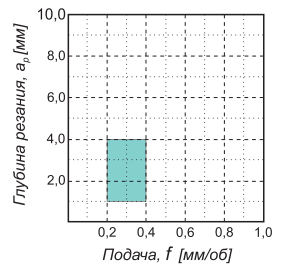


CNMG

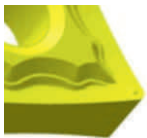


Геометрия для двухсторонних СМП. Чистовое и получистовое точение. Основное применение - материалы групп M и S.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,2 - 0,4	1,0 - 4,0

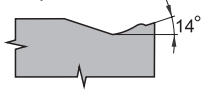


MS

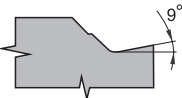


CNMG

Вершина

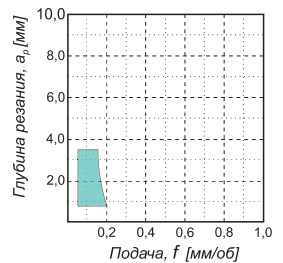


Грань



Геометрия обеспечивает снижение сил резания за счёт положительной геометрии передней поверхности. Имеет высокую прочность режущей кромки. Обработка низкоуглеродистых сталей, алюминия и меди, а также их сплавов.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,05 - 0,2	0,8 - 3,5



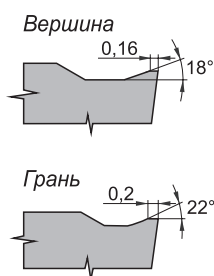
ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

PR

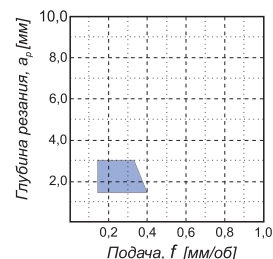


CCMT



Геометрия для односторонних позитивных СМП. Хорошая стойкость на удар. Полулистковое и черновое точение материалов группы P.

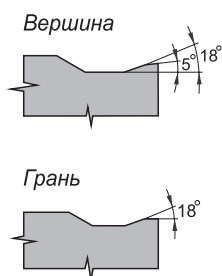
f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,15 - 0,4	1,5 - 3,0



PR

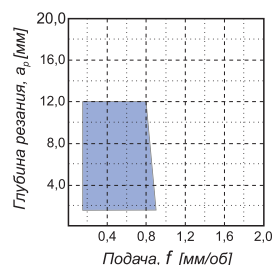


CNMG, DNMG, SNMG, WNMG



Геометрия для двухсторонних СМП. Для полулисткового и черного точения углеродистых и легированных сталей. Снижение сил резания за счёт специальной микрогеометрии режущей кромки.

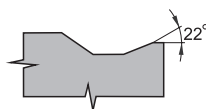
f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,15 - 0,9	1,5 - 12,0



PR

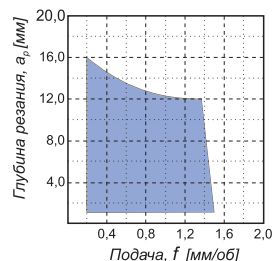


CNMM, SNMM, WNMM



Геометрия для односторонних негативных СМП. Основная область применения - P. Хорошее стружкодробление на малых глубинах резания.

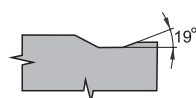
f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,2 - 1,5	1,0 - 16,0



R1

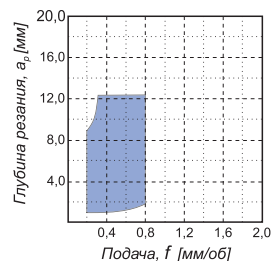


CNMG, SNMG, DNMG, WNMG



Геометрия для двухсторонних СМП. Применение - обработка сталей и чугунов при больших глубинах резания и подачах. Высокая стойкость СМП при прерывистом резании.

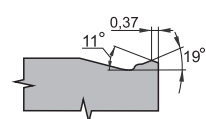
f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,2 - 0,8	1,0 - 12,5



R2

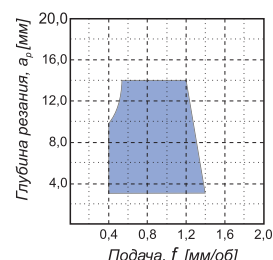


CNMM, SNMM



Геометрия для односторонних СМП. Черновое и тяжёлое черновое точение при непрерывном и сильно прерывистом резании. Основная группа применения P и K. Возможное применение - материалы группы M. Условное применение - материалы группы S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,4 - 1,4	3,0 - 14,0



Державки для наружной обработки

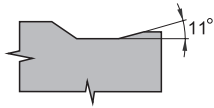
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

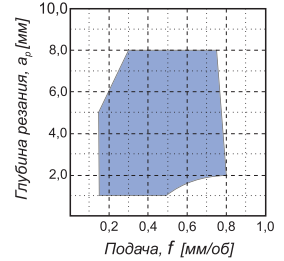
ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

R4



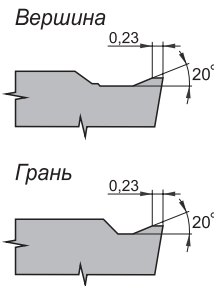
Черновое и полуступенчатое точение.
Основное применение - материалы группы P, M и S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,15 - 0,8	1,0 - 8,0



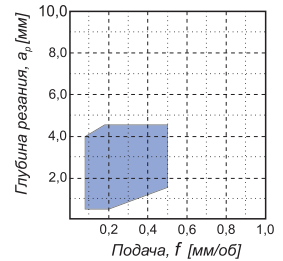
CNMG, SNMG

R5



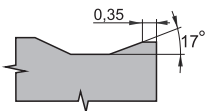
Положительная черновая геометрия обеспечивает низкие усилия резания.
Основное применение - материалы группы P.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,08 - 0,5	0,5 - 4,5



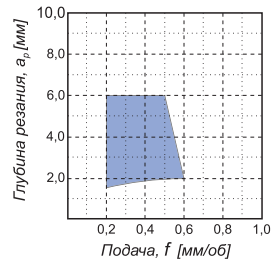
CCMT, TCMT

R6



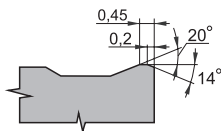
Двухсторонняя геометрия для удаления корки и прерывистого резания.
Большая стружечная канавка и широкая режущая кромка позволяет работать на высоких подачах.
Основная область применения - материалы групп P и M.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,2 - 0,6	1,5 - 6,0



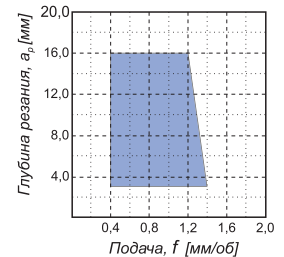
SNMG

R7



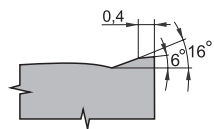
Универсальная геометрия для односторонних СМП.
Черновая и полуступенчатая обработка.
Применение - материалы групп P, M, S.
Возможное применение - K.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,45 - 1,4	3,0 - 16,0



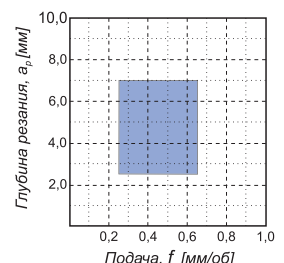
SNMM

R8



Рекомендуется для черновой обработки на средних подачах.
Применение - материалы групп P, M, S.

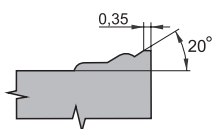
f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,25 - 0,65	2,5 - 7,0



WNMG, WNMM

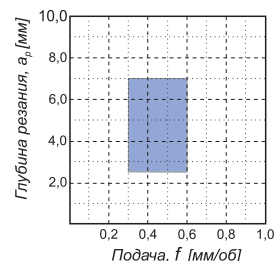
ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

R9


Универсальная геометрия для обработки углеродистых сталей. Эффективна при черновой и получистовой обработке на средних подачах. Основное применение - материалы групп Р и М. Возможное применение - К, S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,3 - 0,6	2,5 - 7,0

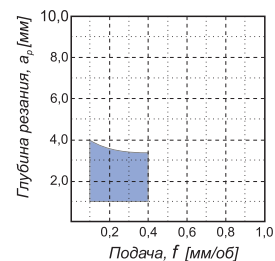


WNMM

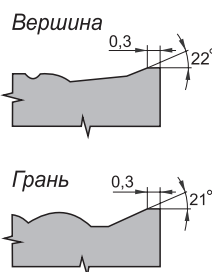
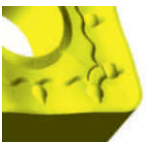
R10


Геометрия для двухсторонних СМП. Получистовое и чистовое точение. Основное применение - материалы групп Р и К. Возможное применение - М.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,1 - 0,4	1,0 - 4,0

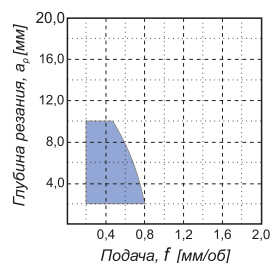


VBMT

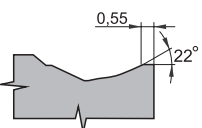
R12


Получистовое и лёгкое черновое точение. Основное применение - материалы группы Р.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,2 - 0,8	2,0 - 10,0

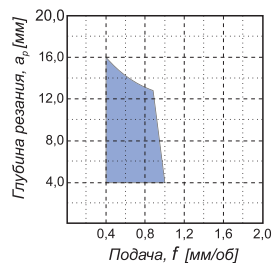


SNMM

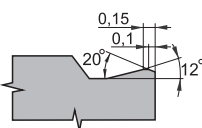
R13


Геометрия для односторонних СМП. Основная область применения - Р. Хорошее стружкообразование на малых глубинах резания.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,4 - 1,0	4,0 - 16,0

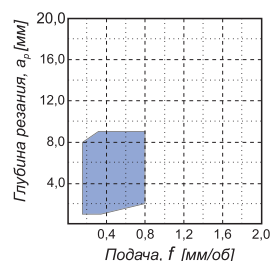


SNMM

RS2


Черновое и получистовое точение. Основное применение - материалы групп М и S.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,15 - 0,8	0,5 - 4,5



CNMG

Державки для наружной обработки

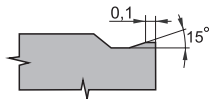
Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

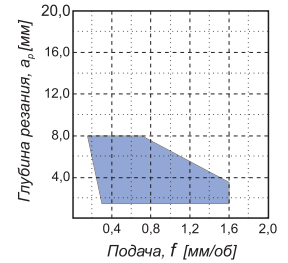
RS2



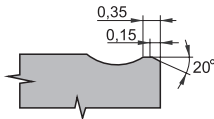
Черновое и полуступовое точение.
Основное применение - материалы групп M и S.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,15 - 1,6	1,5 - 8,0

RNMG



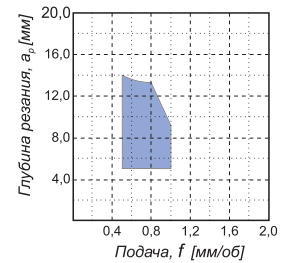
S13-08



Геометрия для двухсторонних СМП.
Рекомендуется для черновой обработки высоколегированных сталей (пример: сталь 110Г13Л).
Дополнительное применение - материалы группы К.

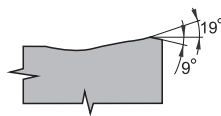
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,5 - 1,0	5,0 - 14,0

SNMG



ДЛЯ ТЯЖЁЛОЙ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

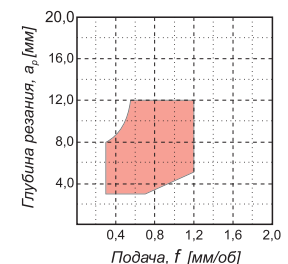
H1



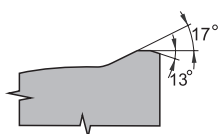
Геометрия для односторонних СМП.
Устойчивое стружкодробление при больших глубинах и подачах.
Упрочнённая геометрия режущей кромки способствует устойчивости к ударным нагрузкам.
Невысокие силы резания.
Основное применение - материалы группы Р.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,25 - 1,2	3,0 - 12,0

CNMM, SNMM



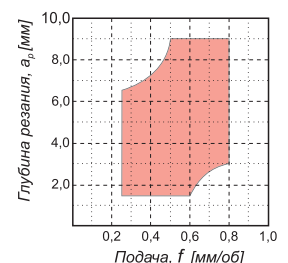
H2



Геометрия для односторонних СМП.
Рекомендуется для тяжёлой черновой обработки легированных и углеродистых сталей.

$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$
0,25 - 0,8	1,3 - 9,0

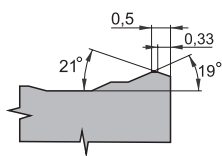
CNMM, SNMM, TNMM



ГЕОМЕТРИИ ПЕРЕДНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ДЛЯ ТЯЖЁЛОЙ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ

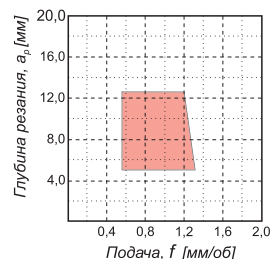
H3



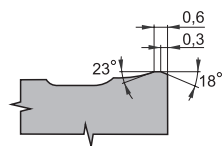
Односторонняя СМП. Предназначена для сверхтяжёлой черновой обработки за счёт очень прочной геометрии режущей кромки. Выступы по периметру режущей кромки обеспечивают сопротивление износу по передней поверхности. Основное применение - материалы групп Р и К.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,55 - 1,3	5,0 - 15,0

SNMM



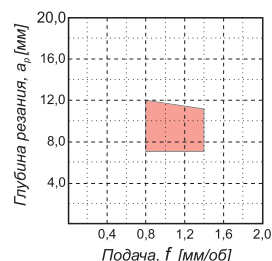
H4



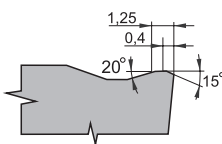
Геометрия для односторонних СМП. Рекомендуется для тяжёлой черновой обработки. Основное применение - материалы группы Р.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,8 - 1,4	7,0 - 12,0

CNMM



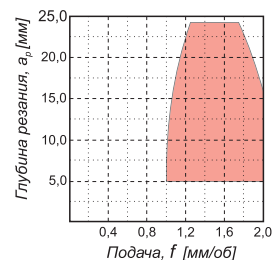
H5



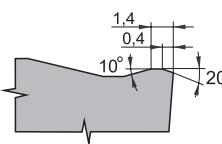
Прочная геометрия. Рекомендуется для чернового точения в тяжёлых условиях при непрерывном и прерывистом резании. Основное применение - материалы группы Р. Возможность применения - по материалам группы К.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
0,8 - 1,6	4,0 - 23,0

SCMT

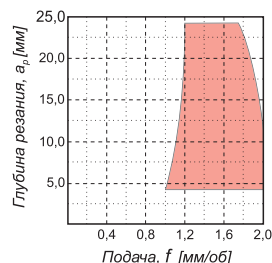


SCMT-380932



Геометрия для чернового и тяжёлого чернового точения от непрерывного до сильно прерывистого резания. Основное применение - материалы группы Р. Возможность применения - по материалам группы К.

f_1 , (мм/об)	a_p , (мм)
1,0 - 2,0	4,0 - 23,0

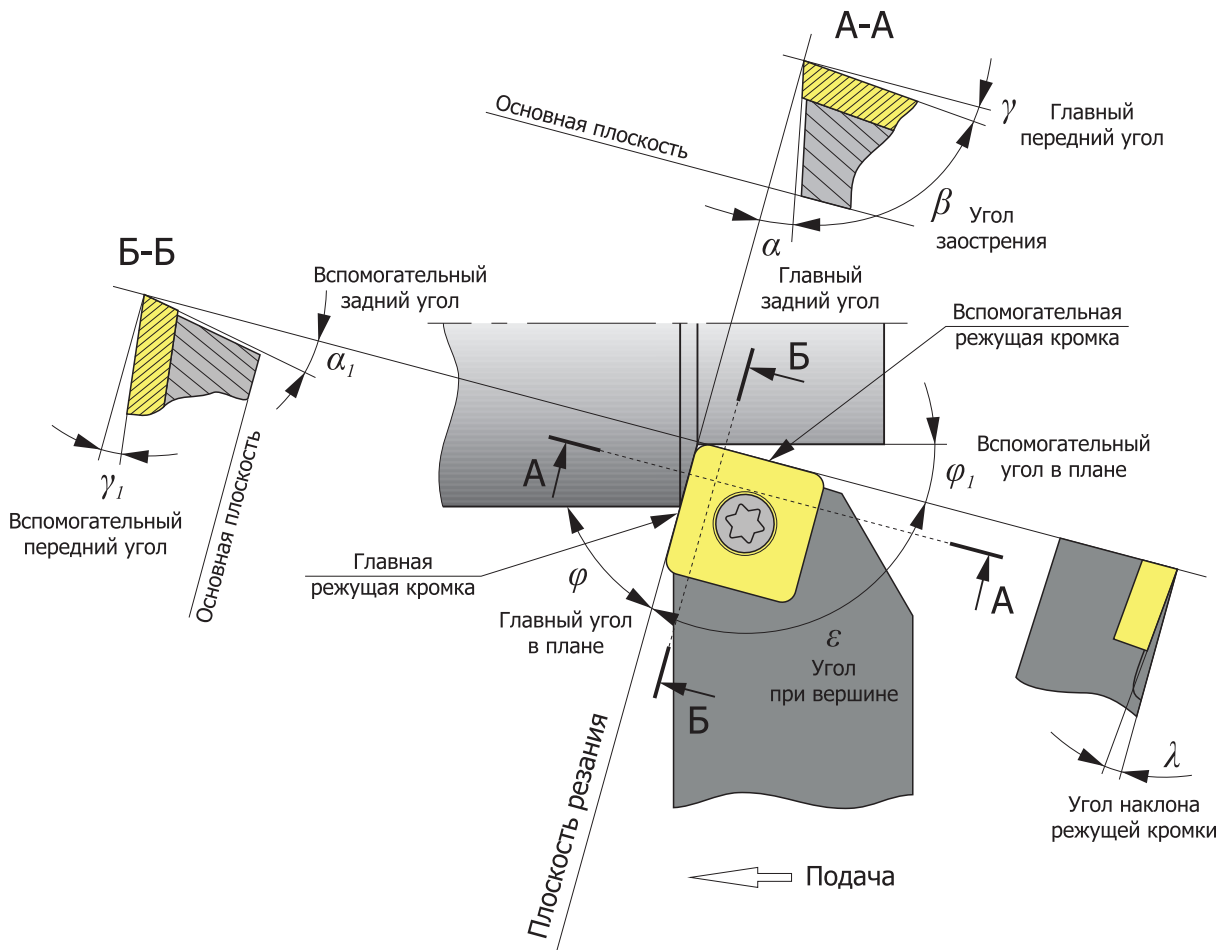


Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И УГЛЫ ТОКАРНОГО РЕЗЦА



Основная плоскость - плоскость, параллельная направлениям продольной и поперечной подач.

Плоскость резания - плоскость, перпендикулярная к основной и проходящая через режущую кромку резца, по касательной к поверхности резания.

Главная режущая кромка - образуется от пересечения передней и главной задней поверхностей.

Вспомогательная режущая кромка - образуется от пересечения передней и вспомогательной задней поверхностей.

Главный угол в плане (φ) - угол между обрабатываемой поверхностью и главной режущей кромкой.

Вспомогательный угол в плане (α_1) - угол между обработанной поверхностью и вспомогательной режущей кромкой.

Главный задний угол (α) - угол между главной задней поверхностью резца и плоскостью резания.

Главный передний угол (γ) - угол между передней поверхностью резца и плоскостью, перпендикулярной плоскости резания.

Угол заострения (β) - угол между передней и главной задней поверхностями резца.

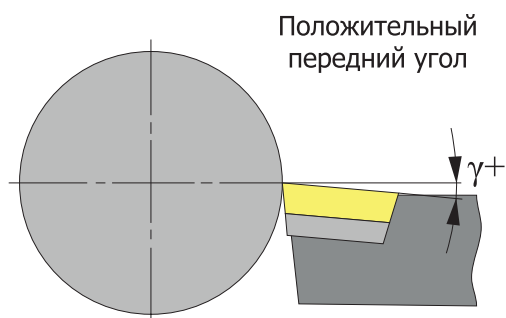
Угол наклона режущей кромки (λ) - угол наклона режущей кромки.

Угол при вершине (ϵ) - угол между проекциями режущих кромок на основную плоскость.

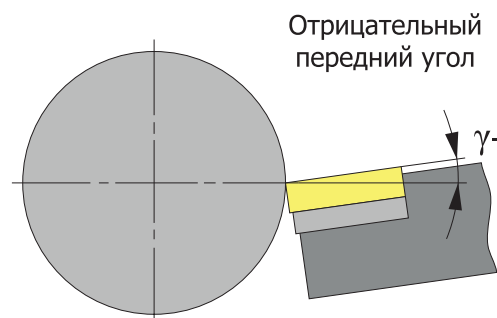
ГЛАВНЫЙ ПЕРЕДНИЙ УГОЛ

Главный передний угол (γ) оказывает большое влияние на силы резания, стружкодробление, температуру резания и стойкость инструмента.

Увеличение переднего угла в положительную (+) сторону снижает прочность режущей кромки, а в отрицательную (-) увеличивает сопротивление резанию.



- Обработка мягких материалов
- Чистовая обработка легкообрабатываемых материалов
- Нежёсткое крепление заготовки в станке

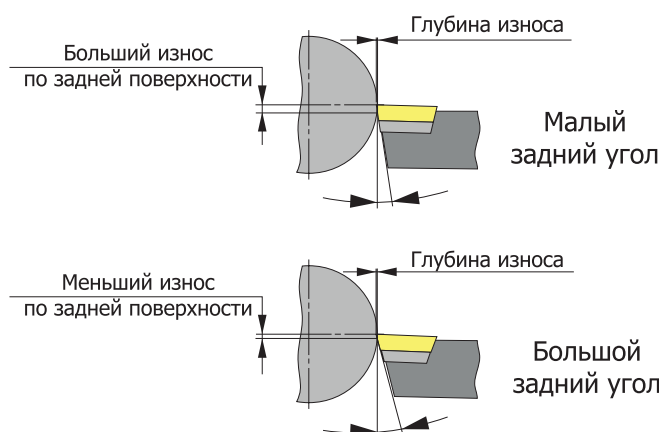
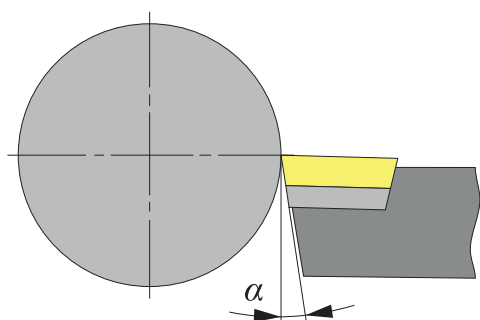


- Обработка по корке
- Обработка с ударами и переменным сечением стружки
- Обработка твёрдых материалов

ГЛАВНЫЙ ЗАДНИЙ УГОЛ

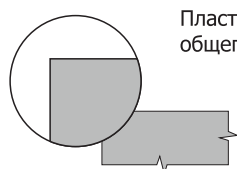
Главный задний угол (α) предотвращает трение между задней поверхностью и заготовкой вследствие встречной подачи.

Увеличение заднего угла снижает возможность износа по задней поверхности, но в то же время снижает прочность режущей кромки.



ФОРМА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

Острая



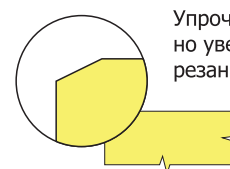
Пластины без покрытия общего применения

Округлённая



Все покрытые пластины
Окончательно формирует микрогеометрию

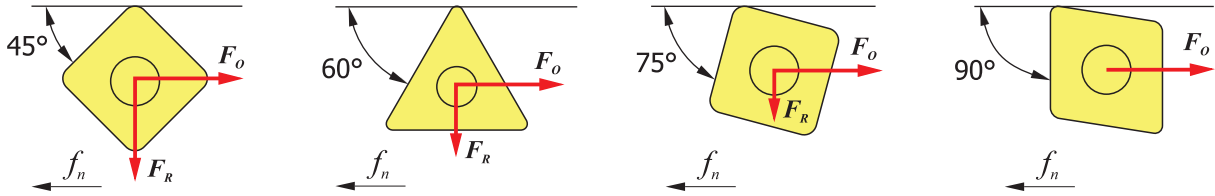
С фаской



Упрочняет геометрию, но увеличивает силу резания

ГЛАВНЫЙ УГОЛ В ПЛАНЕ

Главный угол в плане (φ) влияет на процесс стружкообразования. Обычно он измеряется от 45 до 90 градусов, иногда чуть больше, в зависимости от формы используемой неперетачиваемой пластины. Он играет важную роль не только в стружкообразовании, но и в направлении действия сил, возникающих в процессе резания, изменяет толщину стружки и эффективную длину режущей кромки.



Выбор главного угла в плане:

1. При одной и той же подаче увеличение главного угла в плане увеличивает длину стружки и уменьшает её толщину. В результате, силы резания распределены равномерно по режущей кромке инструмента, и его стойкость увеличивается.
2. Уменьшение главного угла в плане увеличивает радиальную составляющую силы резания, поэтому тонкие и длинные заготовки могут прогибаться при обработке.
3. Уменьшение главного угла в плане уменьшает длину стружки и увеличивает её толщину, что, в свою очередь, затрудняет стружкодробление.

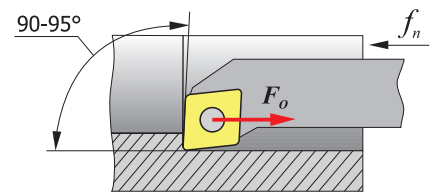
! Увеличение главного угла в плане

- Чистовая обработка с малой глубиной резания
- Обработка тонких, длинных заготовок
- Недостаточная жёсткость оборудования

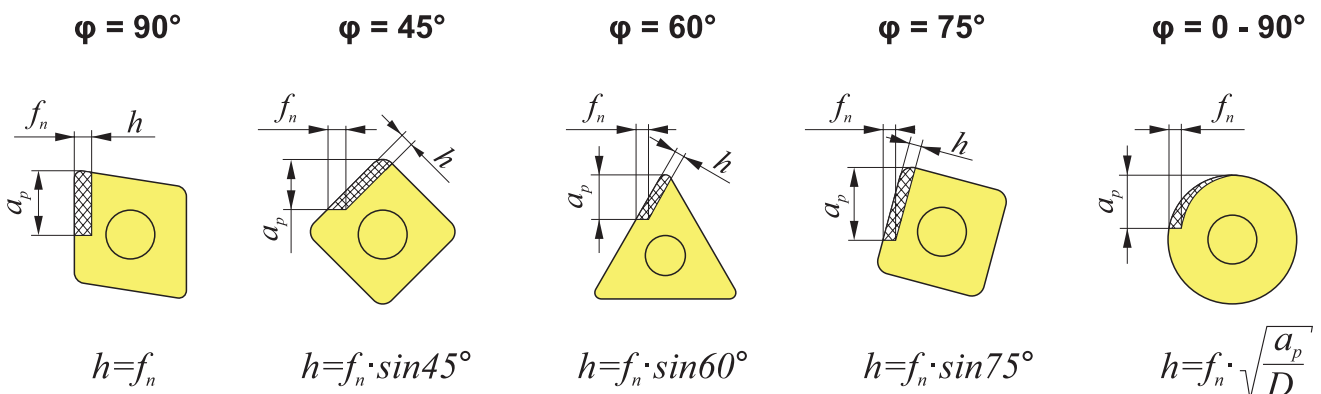
! Уменьшение главного угла в плане

- Черновая обработка заготовок большого диаметра
- Обработка твёрдых заготовок с высокими температурами в зоне резания
- Обработка на станках с высокой жёсткостью

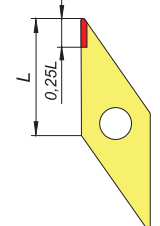
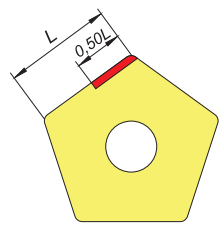
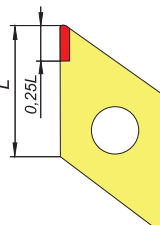
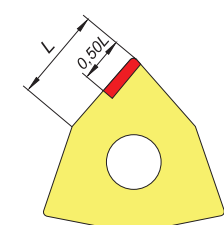
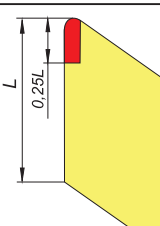
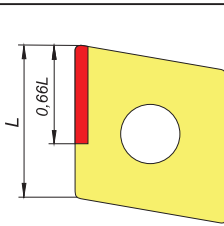
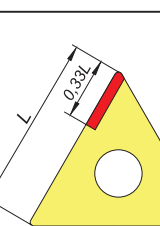
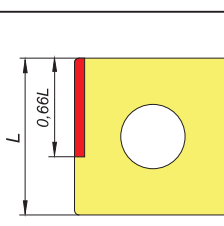
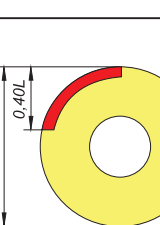
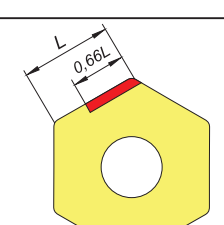
При растачивании **глубоких отверстий** результирующая сила F стремится отогнуть державку резца по мере её захода в отверстие, что приводит к появлению такого основного вида отклонения, как конусность. Поэтому растачивание глубоких отверстий следует производить резцами с углом в плане 90° (или чуть более), где наблюдается практическое отсутствие **радиальной силы**.



Сечение стружки в зависимости от угла в плане



МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ФОРМЫ ПЛАСТИНЫ

ФОРМА СМП	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, ММ	МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ, ММ		ФОРМА СМП	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, ММ	МАКСИМАЛЬНАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ, ММ			
V 	08	0,25L	2	P 	11	0,50L	5,5		
	11		2,75		13		6,5		
	16		4		16		8		
D 	11	0,25L	2,75	W 	06	0,50L	3		
	15		3,75		08		4		
K 	16	0,25L	4		C 		10	0,66L	5
	17		4,25				12		6
	19		4,75				13		6,5
T 	11	0,33L	3,6	S 		06	0,66L		6
	16		5,3			09			3,9
	22		7,3			12			7,9
	27		8,9		15	9,9			
R 	10	0,40D	4		H 	19		0,66L	12,5
	12		4,8			25			16,5
	15		6			38			25
	16		6,4			09			3,9
	19		7,6	11		7,2			
	20		8	12		7,9			
	25		10						
32	12,8								

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

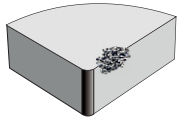
ХАРАКТЕРНЫЕ ВИДЫ ИЗНОСА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПЛАСТИН

ХАРАКТЕР ИЗНОСА

ПРИЧИНА ИЗНОСА

УСТРАНЕНИЕ

ВЫКРАШИВАНИЕ В ЗОНЕ РЕЗАНИЯ

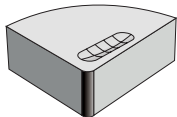


Выкрашивание мелких частиц сплава из режущей кромки ведет к ухудшению качества обрабатываемой поверхности и чрезмерному износу задней поверхности пластины.

1. Хрупкая марка твердого сплава.
2. Геометрия пластины не обеспечивает достаточной прочности.
3. Наростообразование.

1. Выбрать более прочную марку твердого сплава.
2. Выбрать геометрию пластины, обеспечивающую более высокую прочность.
3. Повысить скорость резания или выбрать пластину с положительной геометрией.
4. Снизить подачу на начальном этапе врезания.

ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ НА ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

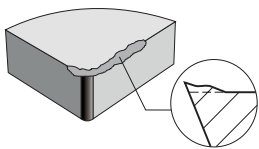


Чрезмерное лункообразование, приводящее к ослаблению режущей кромки.

Диффузионный износ в результате слишком высокой температуры на передней поверхности режущей пластины.

1. Выбрать режущую пластину с положительной геометрией.
2. Уменьшить скорость резания.

НАРОСТООБРАЗОВАНИЕ

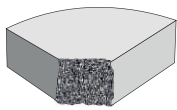


Наростообразование, снижающее качество обработанной поверхности и ведущее к выкрашиванию режущей кромки во время срыва нароста.

1. Низкая скорость резания.
2. Отсутствие заднего угла режущей части пластины.
3. "Налипание" материала, например, некоторых нержавеющих сталей и чистого алюминия.

1. Увеличить скорость резания или выбрать более прочную пластину.
2. Выбрать пластину с задним углом.
3. Решающим образом повысить скорость резания.
4. Если период стойкости инструмента окажется слишком коротким, применить СОЖ в обильном количестве.

ПОЛОМКА (СКОЛ) ПЛАСТИНЫ

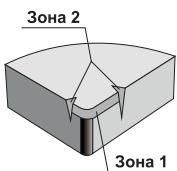


Поломка пластины.

1. Хрупкая марка твердого сплава.
2. Чрезмерная нагрузка на режущую пластину.
3. Геометрия пластины не обеспечивает достаточной прочности.

1. Выбрать более прочную марку.
2. Уменьшить подачу и/или глубину резания.
3. Выбрать геометрию, обеспечивающую более высокую прочность пластины, предпочтительно одностороннюю.
4. Выбрать более толстую пластину.

БЫСТРЫЙ ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



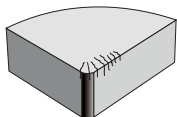
Зона 1: Вызывает ухудшение качества обработанной поверхности или выход за пределы размерных допусков.

Зона 2: Образование глубоких выемок на задней поверхности, вызывающих ухудшение качества обработанной поверхности и создающих риск поломки режущей кромки.

1. Большая скорость резания или недостаточная износостойкость твердого сплава.
2. Окисление или чрезмерный абразивный износ.

1. Снизить скорость резания.
2. Выбрать более износостойкую марку твердого сплава.
3. Для материалов, испытывающих наклеп в процессе обработки, выбрать меньший угол в плане или более износостойкую марку твердого сплава.

ОБРАЗОВАНИЕ ТЕРМОТРЕЩИН

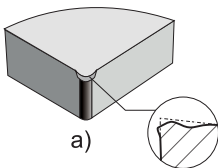


Мелкие трещины, перпендикулярные к режущей кромке, приводят к ее выкрашиванию и к ухудшению качества обрабатываемой поверхности.

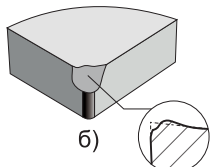
Термические трещины в результате температурных колебаний, вызванных прерывистым резанием или непостоянством подвода СОЖ.

1. Выбрать более прочную марку твердого сплава, лучше противостоящую резким колебаниям температуры.
2. Обильная СОЖ или полное ее отсутствие.

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ



а)



б)

Пластическая деформация: опускание кромки (а) или вдавливание задней поверхности (б), приводит к плохому стружкоотводу и ухудшению качества обработки поверхности.

Высокая температура в зоне резания в сочетании с высоким давлением.

1. Выбрать марку твердого сплава с более высокой стойкостью к пластическим деформациям.
2. Снизить скорость резания.
3. Уменьшить подачу.

ОСНОВНЫЕ ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЁТА РЕЖИМОВ РЕЗАНИЯ

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	
$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ , [м/мин]}$	<p>π - 3,14 (математическая константа) D - диаметр заготовки, [мм] n - частота вращения шпинделя, [об/мин]</p>
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ	
$n = \frac{1000 \cdot V_c}{\pi \cdot D} \text{ , [об/мин]}$	<p>V_c - скорость резания, [м/мин] D - диаметр инструмента (фрезы), [мм] π - 3,14 (математическая константа)</p>
ПОДАЧА НА ОБОРОТ	
$f_n = \frac{f_{\text{мин}}}{n} \text{ , [мм/об]}$	<p>$f_{\text{мин}}$ - минутная подача, [мм/мин] n - частота вращения шпинделя, [об/мин]</p>
МИНУТНАЯ ПОДАЧА	
$f_{\text{мин}} = f_n \cdot n \text{ , [мм/мин]}$	<p>f_n - подача на оборот, [мм/об] n - частота вращения шпинделя, [об/мин]</p>
ТОЛЩИНА СРЕЗАЕМОЙ СТРУЖКИ	
$h_m = f_n \cdot \sin\varphi \text{ , [мм]}$	<p>f_n - подача на оборот, [мм/об] φ - главный угол в плане, [град]</p>
ТОЛЩИНА СРЕЗАЕМОЙ СТРУЖКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАСТИН	
$h_m = f_n \cdot \sqrt{\frac{a_p}{D}} \text{ , [мм]}$	<p>f_n - подача на оборот, [мм/об] a_p - глубина резания, [мм] D - диаметр заготовки, [мм]</p>
СКОРОСТЬ СЪЕМА ПРИПУСКА	
$Q = V_c \cdot f_n \cdot a_p \text{ , [см}^3\text{/мин]}$	<p>a_p - глубина резания, [мм] V_c - скорость резания, [м/мин] f_n - подача на оборот, [мм/об]</p>
МОЩНОСТЬ ПРИВОДА	
$P_c = \frac{a_p \cdot V_c \cdot f_n \cdot k_c}{60 \cdot 10^6 \cdot \eta} \text{ , [кВт]}$	<p>a_p - глубина резания, [мм] V_c - скорость резания, [м/мин] f_n - подача на оборот, [мм/об] k_c - удельная сила резания, [Н/мм²] η - КПД двигателя</p>

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Техническая информация

АКТУАЛЬНЫЕ КАТАЛОГИ КИРЖАЧСКОГО ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ЗАВОДА

ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДЕРЖАВОЧНЫЕ**

СПЛАСТИНАМИ ИЗ
ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
И ВСТАВКИ**

С РЕЖУЩИМ
ЭЛЕМЕНТОМ ИЗ
АЛМАЗА (PCD)
И КУВЧЕСКОГО
НИТРИДА БОРА
(CBN)



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДЛЯ ШКИВОВ**



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
РАСТОЧНЫЕ**

С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ КООРДИНАТНО-
РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

6x6, 8x8, 10x10,
12x12



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**ПЛАСТИНЫ
НАПАИВАЕМЫЕ**

ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**НОЖИ
ДЛЯ ФРЕЗ**



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

ДЛЯ ОТРЕЗКИ
И ОБРАБОТКИ
КАНАВOK



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

ПЛАСТИНЫ

твердосплавные
сменные для
токарных резцов



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

ПОДКЛАДКИ

ПОД ТОКАРНЫЕ
РЕЗЦЫ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

РАДИУСНЫЕ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ ДЛЯ
НАРЕЗАНИЯ
РЕЗЬБЫ**

ДЛЯ ТРЕУГОЛЬНОЙ
РЕЗЬБЫ
ДЛЯ ТРАПЕЦЕДАЛЬНОЙ
РЕЗЬБЫ
ДЛЯ УПОРНОЙ РЕЗЬБЫ
ДЛЯ ПРЯМОЙ РЕЗЬБЫ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

с механическим
креплением
твердосплавных
пластин



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

ШАБЛОНЫ

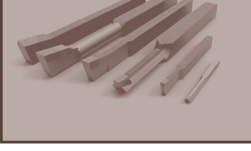
ДЛЯ ЗАТОЧКИ
РЕЗЦОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ДОЛБЕЖНЫЕ И
СТРОГАЛЬНЫЕ**

С ПЛАСТИНАМИ ИЗ
ТВЕРДОГО СПЛАВА
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

РЕЗЦЫ

ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ
КАНАВOK
И ВЫРЕЗКИ КОЛЕЦ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

ЗАГОТОВКИ

ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РЕЗЦОВ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
РАСТОЧНЫЕ**

ДЛЯ СТАНКОВ МОДЕЛИ
2E78H и 2E78PH



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**РЕЗЦЫ
ТОКАРНЫЕ**

напайные
по ГОСТ



ООО "Киржачский инструментальный завод" www.oookiz.ru

**КАТАЛОГИ
КИРЖАЧСКОГО
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО
ЗАВОДА**





ОАО "Киржачский инструментальный завод"

601010, Владимирская область,
г.Киржач, ул.Серегина, 18

Телефон: +7 (49237) 2-11-51
+7 (49237) 2-19-84
+7 (49237) 2-10-91

E-mail: oaokiz@mail.ru

Сайт: www.oaokiz.ru